

ALLEGATO 4

DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE ALLA DOMANDA DI ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE

La documentazione sottostante deve essere presentata in formato elettronico, allegata alla domanda di adesione all'autorizzazione generale per lo stabilimento, firmata digitalmente dal gestore dello stabilimento.

- Relazione sintetica, descrittiva delle attività e impianti presenti nello stabilimento.

- Planimetria orientata in scala non inferiore a 1:2000 del sito ove è collocato lo stabilimento con indicazione della presenza di edifici di civile abitazione ad una distanza inferiore a 50m dall'impianto o attività

- Planimetria generale dello stabilimento in scala adeguata (1:200) nella quale siano chiaramente individuati:
 - a) il perimetro dello stabilimento
 - b) le aree e le installazioni/macchine produttive (quali ad es. cabine di verniciatura, forni, reattori, stoccaggi,...) con specifica denominazione (M1, M2...Mn)
 - c) tutti i punti di emissione in atmosfera convogliate e diffuse con specifica denominazione (E1, E2,.En)

- Sezione quotata ed in scala dell'insediamento dalla quale sia possibile verificare l'ubicazione dei condotti di scarico

- La seguente documentazione prevista da normativa regionale per ciascuna categoria di impianti e attività presenti nello stabilimento:
 - 1) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di "VERNICIATURA DI OGGETTI VARI IN METALLI O VETRO CON UTILIZZO COMPLESSIVO DI PRODOTTI VERNICIANTI PRONTI ALL'USO NON SUPERIORE A 50 KG/G" 3
 - 2) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di "RIPARAZIONE E VERNICIATURA DI CARROZZERIE DI AUTOVEICOLI, MEZZI E MACCHINE AGRICOLE CON UTILIZZO DI IMPIANTI A CICLO APERTO E UTILIZZO COMPLESSIVO DI PRODOTTI VERNICIANTI PRONTI ALL'USO GIORNALIERO MASSIMO COMPLESSIVO NON SUPERIORE A 20 KG/GIORNO."..... 10
 - 3) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti IMPIANTI UTILIZZATI PER LA PRODUZIONE DI CALCESTRUZZO. 15

4) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di “SALDATURA E TAGLIO TERMICO DI OGGETTI E SUPERFICI METALLICHE FERROSE E NON FERROSE”	17
5) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di “TIPOGRAFIA, LITOGRAFIA, SERIGRAFIA CON UTILIZZO DI PRODOTTI PER LA STAMPA (INCHIOSTRI, VERNICI E SIMILARI) NON SUPERIORE A 30 KG/G”	19
6) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di “SGRASSAGGIO SUPERFICIALE DEI METALLI CON CONSUMO COMPLESSIVO DI SOLVENTI NON SUPERIORE A 10 KG/G E 2000 KG/ANNO E CON CONSUMO MASSIMO TEORICO NON SUPERIORE A 1000 KG/ANNO PER LE SOSTANZE O I PREPARATI ETICHETTATI CON LE INDICAZIONI DI PERICOLO H341,H351 E H371 AI SENSI DELLA NORMATIVA EUROPEA VIGENTE IN MATERIA DI CLASSIFICAZIONE, ETICHETTATURA E IMBALLAGGIO DELLE SOSTANZE E DELLE MISCELE” .	21
7) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di “TEMPRA DI METALLI CON UN CONSUMO DI OLIO NON SUPERIORE A 10 KG/G E 2.2 TON/ANNO”	24
8) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di “UTILIZZAZIONE DI MASTICI E COLLE CON CONSUMO COMPLESSIVO DI SOSTANZE COLLANTI NON SUPERIORE A 100 KG/G”	26
9) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di “TORREFAZIONE DI CAFFE' ED ALTRI PRODOTTI TOSTATI CON PRODUZIONE NON SUPERIORE A 450 KG/G”	28
10) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di “LAVORAZIONI MECCANICHE DEI METALLI E / O TRATTAMENTI SUPERFICIALI E / O ALTRE LAVORAZIONI DEI METALLI”	30
11) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di “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/G”	35
12) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di “VERNICIATURA, LACCATURA, DORATURA DI MOBILI ED ALTRI OGGETTI IN LEGNO CON UTILIZZO COMPLESSIVO DI PRODOTTI VERNICIANTI PRONTI ALL'USO NON SUPERIORE A 50 KG/G”	42
13) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di “PRODUZIONE DI CERAMICHE ARTISTICHE CON UTILIZZO DI MATERIA PRIMA NON SUPERIORE A 3000 KG/G E CON UTILIZZO DI SMALTI, COLORI E AFFINI NON SUPERIORE A 50 KG/G”	47

- La documentazione tecnica secondo i modelli previsti dal dPR 59/2013, per le tipologie di impianti e attività, non ricomprese nei provvedimenti di autorizzazione generale regionale

1) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di “VERNICIATURA DI OGGETTI VARI IN METALLI O VETRO CON UTILIZZO COMPLESSIVO DI PRODOTTI VERNICIANTI PRONTI ALL’USO NON SUPERIORE A 50 KG/G”

1.1) Prodotti utilizzati (quantitativi presunti)

Materia prima	Utilizzati
Nome	Kg/anno
PRODOTTI A SOLVENTE	
Prodotti vernicianti totali (intesi pronti all’uso) ^(nota)	
PRODOTTI ALL’ACQUA	
Prodotti vernicianti totali (intesi pronti all’uso) ^(nota)	
VERNICI IN POLVERE	
VERNICI AD ALTO SOLIDO	
ALTRI PRODOTTI	
Diluenti per lavaggio attrezzi	
Detergenti per la preparazione della superficie da verniciare	

(nota: per **prodotti vernicianti** si intendono tutti i rivestimenti utilizzati durante il processo di verniciatura compresi primer, strato di finitura, finiture speciali; per **prodotti all'acqua** si intendono i prodotti vernicianti pronti all’uso conformi alla tabella 1 del D. Lgs. 161/2006)

1.2) Fasi che compongono l’attività (segnare con una crocetta le fasi lavorative presenti)

- Preparazione del supporto

PULIZIA MECCANICA			
CARTEGGIATURA	SI		NO

Descrizione impianto di abbattimento delle polveri da carteggiatura:			
SABBIATURA DI SUPPORTI IN METALLO	SI		NO
PULIZIA CHIMICA			
SGRASSAGGIO DI SUPERFICI METALLICHE	SI		NO

- Preparazione dei prodotti vernicianti
- Applicazione, appassimento, essiccazione dei prodotti vernicianti

Nella tabella seguente, indicare con una crocetta il caso di interesse:

	Riferimento	SI	NO
Verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 5 kg/settimana	Allegato 5 Paragrafo 5.1 Parte A		
Verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/giorno	Allegato 5 Allegato 5.1 Parte B		

Nel caso di verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 5 kg/settimana, specificare:

	SI	NO
Verniciatura a pennello		
Verniciatura a spruzzo		
Descrizione impianto di abbattimento delle polveri da verniciatura (in caso di verniciatura a spruzzo):		

Negli altri casi di interesse compilare le seguenti tabelle:

<i>Vernici pronte all'uso utilizzate (indicare con una crocetta il caso di interesse)</i>				
Utilizzo di rivestimenti a base solvente o misto di rivestimenti base acqua e base solvente	SI		NO	
Utilizzo esclusivo di rivestimenti a base acqua	SI		NO	
Utilizzo di prodotti vernicianti in polvere	SI		NO	
<i>Numero di cabine di verniciatura installate:</i>				
<i>Caratteristiche tecniche della/e cabina/e di verniciatura:</i>				
Velocità dell'aria				
Portata nominale				
<i>Cabina n°</i>				
<i>Fasi lavorative svolte nella cabina</i>				
Applicazione	SI		NO	
Appassimento	SI		NO	
Essiccazione	SI		NO	
Cottura (in caso di verniciatura a polvere)	SI		NO	
<i>Cabina n°</i>				
<i>Fasi lavorative svolte nella cabina</i>				
Applicazione	SI		NO	
Appassimento	SI		NO	
Essiccazione	SI		NO	
Cottura (in caso di verniciatura a polvere)	SI		NO	

<i>Modalità di svolgimento della fase di essiccazione:</i>				
A temperatura ambiente	SI		NO	
Con apporto di calore	SI		NO	
Valore di temperatura	T= °C			

Presenza di un impianto termico	SI		NO	
---------------------------------	----	--	----	--

Nel caso in cui sia presente un impianto di combustione a servizio dell'attività, indicarne le caratteristiche:

Tipo di combustibile utilizzato	
Potenzialità espressa in kW	
Quota di emissione dal piano terra	

- Lavaggio attrezzi e recupero solventi

Presenza di apparecchiatura di lavaggio chiusa e con movimentazione dei solventi a ciclo chiuso	SI		NO	
Lavaggio svolto sotto aspirazione collegata ad impianto di abbattimento a carboni attivi con raccolta del solvente	SI		NO	

1.3) Quadro riassuntivo delle emissioni

IMPIANTO:				
PUNTO DI EMISSIONE n.	PROVENIENZA	PORTATA [m ³ /h a 0°C e 0,101 MPa]	ALTEZZA PUNTO EMISSIONE [m]	DIAMETRO O LATI Ø [m], L ₁ [m] x L ₂ [m]

1.4) Impianti di abbattimento:

Filtro per il particolato solido

PUNTO DI EMISSIONE n.			
Parametri	UM	Dati di progetto	Requisiti
Tipo di impianto			Filtro a tessuto
Tipo di tessuto			Fibra sintetica-lana di vetro-tessuto
Velocità di filtrazione	m/s		
Metodo di pulizia			
Efficienza filtri			Minima 98%
Superficie filtrante totale	mq		
Sostituzione prefiltri	Ore funzionament o		
Sostituzione filtri	Ore di funzionament o		

Filtro a carbone attivo

PUNTO DI EMISSIONE n.			
Parametri	UM	Dati di progetto	Requisiti
Portata effluente in fase di applicazione	mc/h		
Portata effluente in fase di essiccazione	mc/h		
Peso di carbone installato	Kg		150 minimo
Superficie totale	mq		

Velocità di attraversamento	m/s		
Tempo di contatto	s		0.03 minimo
Densità carbone	Kg/m c		Tra 400 e 600
Volume carbone attivo	mc		
Efficienza di abbattimento			80% minima

1.5 Calcolo della frequenza di sostituzione del carbone attivo

Indicare, nei casi in cui è prescritto l'utilizzo del carbone attivo, il valore di k presunto, desunto dalle tabelle che seguono, ed indicare la frequenza di sostituzione dei carboni attivi sulla base della formula indicata all'allegato 5.1, parte B, paragrafo 3.

$$K = \dots\dots\dots$$

$$F = k \cdot Q = \dots\dots\dots$$

Tabella 1	
Utilizzo di prodotti all'acqua inferiore o uguale al 70% in peso sul totale annuo	
Quantità di prodotto verniciante pronto all'uso utilizzato (P) espresso in kg/h	k
$P \leq 0.6$	1.19
$0.6 < P \leq 1$	0.71
$1 < P \leq 2$	0.36
$2 < P \leq 4$	0.18
$4 < P \leq 50 \text{ kg/g}$	0.10

Tabella 2	
Utilizzo di prodotti all'acqua superiore al 70% in peso sul totale annuo	
Quantità di prodotto verniciante pronto all'uso utilizzato (P) espresso in kg/h	K

$P \leq 0.6$	2
$0.6 < P \leq 1$	1
$1 < P \leq 2$	0.5
$2 < P \leq 4$	0.25
$4 < P \leq 50 \text{ kg/g}$	0.14

Luogo e data _____ .

IL GESTORE

.....

2) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di “RIPARAZIONE E VERNICIATURA DI CARROZZERIE DI AUTOVEICOLI, MEZZI E MACCHINE AGRICOLE CON UTILIZZO DI IMPIANTI A CICLO APERTO E UTILIZZO COMPLESSIVO DI PRODOTTI VERNICIANTI PRONTI ALL’USO GIORNALIERO MASSIMO COMPLESSIVO NON SUPERIORE A 20 KG/GIORNO.”

2.1) Prodotti utilizzati (quantitativi presunti)

Materia prima	Utilizzati
Nome	Kg/anno
PRODOTTI A SOLVENTE	
Prodotti vernicianti totali (intesi pronti all’uso) ^(nota)	
PRODOTTI ALL’ACQUA	
Prodotti vernicianti totali (intesi pronti all’uso) ^(nota)	
ALTRI PRODOTTI	
Diluenti per lavaggio attrezzi	
Detergenti per la preparazione della superficie da verniciare	

(nota: per prodotti vernicianti si intendono tutti i rivestimenti utilizzati durante il processo di verniciatura compresi primer, strato di finitura, finiture speciali

per prodotti all'acqua si intendono i prodotti vernicianti pronti all’uso contenenti una quantità massima di solventi organici pari a 150 g/l)

2.2) Fasi che compongono l'attività (segnare con una crocetta le fasi lavorative presenti)

- smontaggio autoveicoli o parte di essi;
- riparazione (battilastra);
- sostituzione delle parti di carrozzeria danneggiate, anche mediante

TAGLIO A FREDDO	SI		NO		
TAGLIO A CALDO	SI		NO		
Specificare il tipo di operazione effettuata					

SALDATURA	SI		NO		
Specificare il tipo di saldatura effettuata					
Specificare quantità di elettrodi e/o di materiale di apporto					

- seppiatura e pulizia della lamiera;
- applicazione stucchi
 - a spatola
 - a spruzzo;
- carteggiatura:

CARTEGGIATURA MANUALE	SI		NO		
CARTEGGIATURA A MACCHINA	SI		NO		
Specificare il tipo di impianto di abbattimento del particolato					

- applicazione sigillanti;
- applicazione di cere protettive per scatolati;
- applicazione di prodotti plastici e antirombo;
- finitura e lucidatura;
- tintometro;
- applicazione, appassimento ed essiccazione di prodotti vernicianti con presenza di cabina di verniciatura

Numero cabine di verniciatura installate	
Caratteristiche tecniche della/e cabina/e di verniciatura	
Velocità dell'aria	
Portata nominale	

In caso di essiccazione con apporto di calore indicare le caratteristiche dell'impianto termico:

Modalità di svolgimento della fase di essiccazione:				
A temperatura ambiente	SI		NO	
Con apporto di calore	SI		NO	
Valore di temperatura	T=		°C	
Presenza di un impianto termico	SI		NO	
Presenza di un bruciatore in vena d'aria	SI		NO	

Nel caso in cui siano presenti generatori di calore o un bruciatore in vena d'aria, indicarne le caratteristiche:

Tipo di combustibile utilizzato	
Potenzialità espressa in kW	
Quota di emissione dal piano terra (solo in caso di impianto termico)	

□ Lavaggio attrezzi e recupero solventi

Presenza di apparecchiatura di lavaggio chiusa e con movimentazione dei solventi a ciclo chiuso	SI		NO	
Lavaggio svolto sotto aspirazione collegata ad impianto di abbattimento a carboni attivi con recupero solventi	SI		NO	

2.3) Quadro riassuntivo delle emissioni

IMPIANTO:				
PUNTO DI EMISSIONE n.	PROVENIENZA	PORTATA [m ³ /h a 0°C e 0,101 MPa]	ALTEZZA PUNTO EMISSIONE [m]	DIAMETRO O LATI Ø [m], L ₁ [m] x L ₂ [m]

2.4) Impianti di abbattimento

Filtro per il particolato solido

PUNTO DI EMISSIONE n.			
Parametri	UM	Dati di progetto	Requisiti
Tipo di impianto			Filtro a tessuto
Tipo di tessuto			Fibra sintetica- lana di vetro- tessuto
Velocità di filtrazione	m/s		
Metodo di pulizia			
Efficienza filtri			Minima 98%
Superficie filtrante totale	mq		
Sostituzione prefiltri	Ore di funzionamento		
Sostituzione filtri	Ore di funzionamento		

Filtro a carbone attivo

PUNTO DI EMISSIONE n.			
Parametri	UM	Dati di progetto	Requisiti
Portata effluente in fase di applicazione	mc/h		
Portata effluente in fase di essiccazione	mc/h		
Peso di carbone installato	Kg		150 minimo
Superficie totale	mq		
Velocità di attraversamento	m/s		
Tempo di contatto	s		0.03 minimo
Densità carbone	Kg/mc		Tra 400 e 600
Volume carbone attivo	mc		
Efficienza di abbattimento			80% minima

2.5 Calcolo della frequenza di sostituzione del carbone attivo

Indicare, nei casi in cui è prescritto l'utilizzo del carbone attivo, il valore di k presunto, desunto dalle tabelle che seguono, ed indicare la frequenza di sostituzione dei carboni attivi sulla base della formula indicata all'allegato 5.2 paragrafo 2

$$K = \dots\dots\dots$$

$$F = k \cdot Q = \dots\dots\dots$$

Tabella 1	
Utilizzo di prodotti all'acqua inferiore o uguale al 70% in peso sul totale annuo	
Quantità di prodotto verniciante pronto all'uso utilizzato (P) espresso in kg/h	k
$P \leq 0.6$	1
$0.6 < P \leq 1$	0.625
$1 < P \leq 2$	0.312
$2 < P \leq 20 \text{ kg/g}$	0.227

Tabella 2	
Utilizzo di prodotti all'acqua superiore al 70% in peso sul totale annuo	
Quantità di prodotto verniciante pronto all'uso utilizzato (P) espresso in kg/h	k
$P \leq 0.6$	2
$0.6 < P \leq 1$	1
$1 < P \leq 2$	0.5
$2 < P \leq 20 \text{ kg/g}$	0.37

Luogo e data _____

IL GESTORE

.....

3) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti IMPIANTI UTILIZZATI PER LA PRODUZIONE DI CALCESTRUZZO.

3.1) Materie prime utilizzate (quantitativi presunti)

Indicare, all'interno della relazione sintetica, descrittiva dell'attività svolta, la potenzialità dell'impianto e indicare, per ogni materiale, il volume utile dei silos di stoccaggio.

Indicare la quantità di materie prime utilizzate nell'ambito delle lavorazioni, e i consumi mediamente previsti al giorno e all'anno.

Materie prime	Kg/giorno	Kg/anno

3.2) Quadro riassuntivo delle emissioni

Emissioni convogliate

Numero punto emissione	Altezza emissione [m]	Portata volumetrica [mc/h] a 0°C e 1 atm	Diametro o lati Ø[m], L ₁ [m] x L ₂ [m]	Provenienza

Emissioni diffuse

Indicare quali sono le lavorazioni da cui si originano emissioni diffuse.

3.3) Impianti di abbattimento

Filtro per il particolato solido

PUNTO DI EMISSIONE n.			
Parametri	UM	Dati di progetto	Requisiti
Tipo di tessuto			Fibra sintetica- lana di vetro- tessuto
Velocità di filtrazione	m/s		
Metodo di pulizia			
Efficienza filtri			Minima 98%
Superficie filtrante totale	mq		

3.4) Contenimento delle emissioni diffuse

Indicare gli accorgimenti previsti per il contenimento delle emissioni diffuse durante la movimentazione dei materiali e durante il carico dell'autobetoniera, tenendo in considerazione le disposizioni dell'allegato V alla parte V del D. Lgs. 152/2006.

Luogo e data _____

IL GESTORE

.....

4) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di “SALDATURA E TAGLIO TERMICO DI OGGETTI E SUPERFICI METALLICHE FERROSE E NON FERROSE”

4.1) Descrizione dell'attività

Inserire all'interno della relazione sintetica descrittiva dell'attività la seguente tabella compilata:

SALDATURA		SI	NO
Saldatura con fiamma ossiacetilenica			
Saldatura ad arco elettrico	Con elettrodo rivestito		
	Con fili animati		
	MIG/MAG		
	TIG		
	Ad arco sommerso		
Saldatura al plasma			
Saldatura a resistenza			
Brasatura dolce			
Brasatura forte			
Saldobrasatura			
Saldatura laser			
Saldatura a fascio elettronico			
TAGLIO TERMICO			
Taglio ossigas			
Taglio al plasma			
ATTIVITÀ ASSIMILATA AL TAGLIO TERMICO			
Taglio laser			
Taglio maser			

4.2) Dovrà essere compilata la seguente tabella con l'indicazione delle caratteristiche dei punti di emissione, attribuendo ai medesimi un numero progressivo che tenga conto degli eventuali punti di emissione già esistenti.

IMPIANTO				
Numero punto emissione	Provenienza	Portata [Nmc/h]	Altezza punto di emissione [m]	Diametro o lati Ø [m], L ₁ [m] x L ₂ [m]

4.3) Dovrà essere compilata la seguente tabella con la descrizione delle saldature eseguite

Processo di saldatura	Tipo di elettrodo	Metallo base	Numero elettrodi/anno Kg/anno di materiale d'apporto

4.4) Impianti di abbattimento

Filtro per il particolato solido

PUNTO DI EMISSIONE n.		
Parametri	UM	Dati di progetto
Tipo di tessuto		
Velocità di filtrazione		
Metodo di pulizia		
Sistemi di controllo installati		
Perdite di carico minime e massime		
Efficienza filtri		
Superficie filtrante totale		

Luogo e data _____

IL GESTORE

.....

5) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di “TIPOGRAFIA, LITOGRAFIA, SERIGRAFIA CON UTILIZZO DI PRODOTTI PER LA STAMPA (INCHIOSTRI, VERNICI E SIMILARI) NON SUPERIORE A 30 KG/G”

5.1) Prodotti utilizzati (quantitativi presunti)

Materia prima	Utilizzati
Nome	Kg/anno
Inchiostri a solvente organico	
Inchiostri a base acquosa	
Diluenti	
Diluenti per lavaggio attrezzi	
Vernici a solvente organico	
Vernici a base acquosa	
Altre	

5.2) Quadro riassuntivo delle emissioni

Compilare lo schema sottoriportato indicando le caratteristiche dei punti di emissione, attribuendo ai medesimi un numero progressivo che tenga conto degli eventuali punti di emissione già esistenti.

IMPIANTO:				
PUNTO DI EMISSIONE n.	PROVENIENZA	PORTATA [m³/h a 0°C e 0,101 MPa]	ALTEZZA PUNTO EMISSIONE [m]	DIAMETRO O LATI Ø [m], L₁[m] x L₂[m]

5.3) Descrizione e caratteristiche dell'impianto di abbattimento (se necessario)

Filtro a carbone attivo

PUNTO DI EMISSIONE n.		
Parametri	UM	Dati di progetto
Peso di carbone installato	Kg	
Superficie totale	mq	
Velocità di attraversamento	m/s	
Tempo di contatto	s	
Densità carbone	Kg/mc	
Volume carbone attivo	mc	
Efficienza di abbattimento		

Luogo e data _____

IL GESTORE

.....

6) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di “SGRASSAGGIO SUPERFICIALE DEI METALLI CON CONSUMO COMPLESSIVO DI SOLVENTI NON SUPERIORE A 10 KG/G E 2000 KG/ANNO E CON CONSUMO MASSIMO TEORICO NON SUPERIORE A 1000 KG/ANNO PER LE SOSTANZE O I PREPARATI ETICHETTATI CON LE INDICAZIONI DI PERICOLO H341, H351 E H371 AI SENSI DELLA NORMATIVA EUROPEA VIGENTE IN MATERIA DI CLASSIFICAZIONE, ETICHETTATURA E IMBALLAGGIO DELLE SOSTANZE E DELLE MISCELE”

6.1) Prodotti utilizzati (quantitativi presunti)

Materia prima	Utilizzati
SOLVENTI	Kg/anno

Dovranno essere allegate le schede di sicurezza dei solventi utilizzati.

6.2) Quadro riassuntivo delle emissioni

IMPIANTO:				
PUNTO DI EMISSIONE n.	PROVENIENZA	PORTATA [m ³ /h a 0°C e 0,101 MPa]	ALTEZZA PUNTO EMISSIONE [m]	DIAMETRO O LATI Ø [m], L ₁ [m] x L ₂ [m]

6.3) Impianti di abbattimento

Filtro a carbone attivo con rigenerazione

PUNTO DI EMISSIONE n.			
Parametri	UM	Dati di progetto	Requisiti
Temperatura di funzionamento	°C		
Capacità di adsorbimento			
Portata effluente	mc/h		
Peso di carbone installato	Kg		200 minimo
Spessore del letto	m		
Frequenza di rigenerazione del carbone attivo	ore		
N° rigenerazioni oltre le quali si prevede sostituzione carbone attivo			
Velocità di attraversamento	m/s		
Tempo di contatto	s		
Temperatura del fluido di rigenerazione			

Filtro a carbone attivo senza rigenerazione

PUNTO DI EMISSIONE n.			
Parametri	UM	Dati di progetto	Requisiti
Portata effluente	mc/h		
Peso di carbone installato	Kg		150 minimo
Superficie totale	mq		
Velocità di attraversamento	m/s		
Tempo di contatto	s		

Densità carbone	Kg/mc		
Volume carbone attivo	mc		
Efficienza di abbattimento			80% minima

Luogo e data _____ .

IL GESTORE

.....

7) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di “TEMPRA DI METALLI CON UN CONSUMO DI OLIO NON SUPERIORE A 10 KG/G E 2.2 TON/ANNO”

7.1) Descrizione dell'attività

Indicare, all'interno della relazione sintetica, descrittiva dell'attività svolta dall'impianto, il volume e il numero di bagni di tempra.

7.2) Prodotti utilizzati (quantitativi presunti)

Materia prima	Utilizzati
Oli	Kg/anno

7.3) Impianto di combustione a servizio dell'attività

Tipo di combustibile utilizzato	
Potenzialità espressa in kW	
Quota di emissione dal piano terra	

7.4) Quadro riassuntivo delle emissioni

IMPIANTO:				
PUNTO DI EMISSIONE n.	PROVENIENZA	PORTATA [m ³ /h a 0°C e 0,101 MPa]	ALTEZZA PUNTO EMISSIONE [m]	DIAMETRO O LATI Ø [m], L ₁ [m] x L ₂ [m]

7.5) Impianti di abbattimento:

A mezzo filtrante

Parametri	Dati di progetto
Velocità di filtrazione in m/s	
Tipo di tessuto	
Metodo di pulizia	
Efficienza filtri	
Superficie filtrante totale in mq	
Sostituzione filtri (ore di funzionamento)	
Perdite di carico minime e massime	
Sistema di controllo	

Filtri elettrostatici

Parametri	Dati di progetto
Superficie di captazione per metro cubo di portata di effluente gassoso da trattare [mq min/mc]	
Velocità di attraversamento effluente gassoso [m/s]	
Tempo di permanenza [s]	

Torre di lavaggio

Parametri	Dati di progetto
Altezza del riempimento	
Portata liquido di lavaggio per ogni mc/s di effluente gassoso da trattare [l/s]	
Velocità effluente gassoso [m/s]	
Tempo di contatto [s]	
Perdite di carico [mm H ₂ O]	
Sistema di controllo	

Luogo e data _____

IL GESTORE

.....

8) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di “UTILIZZAZIONE DI MASTICI E COLLE CON CONSUMO COMPLESSIVO DI SOSTANZE COLLANTI NON SUPERIORE A 100 KG/G”

8.1) Materie prime utilizzate (quantitativi presunti)

Materia prima	Utilizzati		
	Nome	Kg/giorno	Kg/anno
Mastici			
Colle			

Dovranno essere indicate nello specifico le tipologie di colle utilizzate e dovranno essere allegate le schede di sicurezza dalle quali sia possibile evincere la relativa composizione e gli ingredienti.

8.2) Quadro riassuntivo delle emissioni

Numero punto emissione	Altezza emissione [m]	Portata volumetrica [Nmc/h]	Diametro o lati [m], Ø [m], L ₁ [m] x L ₂ [m]

8.3) Impianti di abbattimento

Filtro a carbone attivo

PUNTO DI EMISSIONE n.		
Parametri	UM	Dati di progetto
Peso di carbone installato	Kg	
Superficie totale	m ²	
Velocità di attraversamento	m/s	
Tempo di contatto	s	
Densità carbone	Kg/m ³	
Volume carbone attivo	m ³	
Efficienza di abbattimento		

Impianto di combustione termica

Parametri	Dati di progetto
Temperatura di esercizio [°C]	
Velocità effluente gassoso m/s	
Tempo di permanenza [s]	

Impianto di combustione catalitica

Parametri	Dati di progetto
Temperatura di esercizio [°C]	
Volume di catalizzatore per mc di effluente da trattare	
Spessore del letto [m]	
Velocità di attraversamento del letto [m/s]	
Tempo di permanenza [s]	
Tipo di bruciatore	

8.4) Impianti di combustione a servizio dell'attività

Tipo di combustibile utilizzato	
Potenzialità espressa in kW	
Quota di emissione dal piano terra	

Luogo e data _____

IL GESTORE

.....

9) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di “TORREFAZIONE DI CAFFÈ ED ALTRI PRODOTTI TOSTATI CON PRODUZIONE NON SUPERIORE A 450 KG/G”

9.1) Materie prime utilizzate (quantitativi presunti)

Indicare la produzione oraria in base alla potenzialità di tostatura della macchina tostatrice, la quantità media annuale e il numero di cicli di tostatura previsti nell'arco giornaliero e settimanale.

Materia Prima	Potenzialità (kg/ciclo)	N.giorni/Settimana di tostatura	kg/anno di caffè tostato

9.2) Quadro riassuntivo delle emissioni

Numero punto di emissione	Altezza emissione [m]	Portata volumetrica [mc/h a 0°C e 0,101 MPa]	Diametro o lati [m], Ø [m], L ₁ [m] x L ₂ [m]

9.3) Impianti di abbattimento

Depolveratore a mezzo filtrante

Parametri richiesti	Dati di riferimento
Velocità di attraversamento [m/s]	
Grammatura [g/mq]	

Impianto di combustione termica

Parametri richiesti	Dati di progetto
T di esercizio [°C]	
Velocità dell'effluente gassoso [m/s]	
Tempo di permanenza [s]	

Impianto di combustione catalitica

Parametri richiesti	Dati di progetto
T di esercizio [°C]	
Velocità di attraversamento del letto [m/s]	
Volume di catalizzatore per mc di portata di effluente da trattare	
Spessore del letto [m]	
Tempo di permanenza [s]	
Tipo di bruciatore	

9.4) Impianti di combustione a servizio dell'attività

Tipo di combustibile utilizzato	
Potenzialità espressa in kW	
Quota di emissione dal piano terra	

Luogo e data _____

IL GESTORE

.....

10) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di “LAVORAZIONI MECCANICHE DEI METALLI E / O TRATTAMENTI SUPERFICIALI E / O ALTRE LAVORAZIONI DEI METALLI”

10.1) Materie prime utilizzate (Indicare le materie prime che si intendono utilizzare, nonché le quantità che si prevede di utilizzare mediamente all'anno.)

Materia prima	Utilizzati
Nome	Kg/anno
Lubrificanti (*)	
Consumo complessivo di olio (**)	
Materiale abrasivo (***)	
Altro (****)	

(*) grafite, oli emulsionati, oli lubrificanti, oli lubro-refrigeranti, stearati e assimilabili

(**) Non concorrono al calcolo del consumo complessivo di olio grafite, stearati e assimilabili.

(***) graniglia metallica, sabbie, paste pulenti/lubrificanti, abrasivi su supporto rigido o flessibile, abrasivi utilizzati per burattatura (non ad acqua), abrasivi per pallinatura

(****) Se si effettua attività di elettroerosione a filo o a tuffo indicare se si usa - elettrodo o dielettrico o metalli. Se si usano bagni acidi per il decapaggio indicare quantità e tipo di sostanze utilizzate.

10.2) FASI LAVORATIVE (segnare con una crocetta le fasi lavorative presenti)

<p><input type="checkbox"/> <i>Elenco 1 - lavorazioni ad emissioni scarsamente rilevanti</i></p>	<p><i>Elenco 1 - lavorazioni ad emissioni scarsamente rilevanti</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> bordatura <input type="checkbox"/> calandratura <input type="checkbox"/> aggraffatura <input type="checkbox"/> fustellatura <input type="checkbox"/> Elettroerosione a tuffo o a filo con acqua come mezzo dielettrico <input type="checkbox"/> flangiatura <input type="checkbox"/> limatura <input type="checkbox"/> piallatura <input type="checkbox"/> stampaggio a freddo (imbutitura, piegatura) <input type="checkbox"/> sgrassaggio senza utilizzo di solventi organici <input type="checkbox"/> spianatura effettuata esclusivamente ad acqua <input type="checkbox"/> burattatura effettuata esclusivamente ad acqua <input type="checkbox"/> rettifica effettuata esclusivamente ad acqua <input type="checkbox"/> molatura effettuata esclusivamente ad acqua <input type="checkbox"/> levigatura effettuata esclusivamente ad acqua
<p><input type="checkbox"/> <i>Lavorazione meccaniche dei metalli di cui all'elenco 2 con un consumo complessivo di olio (come tale o frazione di emulsione / oleosa) inferiore a 500 kg anno</i></p>	<p><i>Elenco 2 – Lavorazioni meccaniche dei metalli</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Alesatura <input type="checkbox"/> Burattatura, se non a acqua <input type="checkbox"/> Cesoiatura <input type="checkbox"/> Filettatura
<p><input type="checkbox"/> <i>Lavorazione meccaniche dei metalli di cui all'elenco 2 con un consumo complessivo di olio (come tale o frazione di emulsione / oleosa) uguale o superiore a 500 kg anno</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Foratura <input type="checkbox"/> Trapanatura <input type="checkbox"/> Fresatura <input type="checkbox"/> Maschiatura <input type="checkbox"/> Rifilatura <input type="checkbox"/> Tornitura <input type="checkbox"/> Troncatura <input type="checkbox"/> Tranciatura

<input type="checkbox"/> <i>Elenco 3 - Trattamenti superficiali</i>	<i>Elenco 3 – Trattamenti superficiali</i> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Affilatura <input type="checkbox"/> Carteggiatura <input type="checkbox"/> Granigliatura <input type="checkbox"/> Lapidellatura <input type="checkbox"/> Lappatura <input type="checkbox"/> Levigatura se non a acqua <input type="checkbox"/> Molatura se non a acqua <input type="checkbox"/> Nastratura <input type="checkbox"/> Pallinatura <input type="checkbox"/> Rettifica se non a acqua <input type="checkbox"/> Sabbiatura <input type="checkbox"/> Sbavatura <input type="checkbox"/> Smerigliatura <input type="checkbox"/> Spazzolatura <input type="checkbox"/> Spianatura se non a acqua <input type="checkbox"/> Decapaggio con acidi
<input type="checkbox"/> <i>Elenco 4 - Altre lavorazioni</i>	<i>Elenco 4 - _Altre lavorazioni</i> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Metallizzazione a fiamma <input type="checkbox"/> Stampaggio a caldo (forgia, fucinatura, ecc.) <input type="checkbox"/> Elettroerosione a tuffo o a filo con mezzo dielettrico diverso da acqua

Allegare inoltre una breve descrizione del ciclo di lavorazione, con l'indicazione della tipologia di lavorazione prevista e del tipo di manufatto sottoposto alla lavorazione.

10.3) Quadro riassuntivo delle emissioni

IMPIANTO:				
PUNTO DI EMISSIONE n.	PROVENIENZA*	PORTATA [m ³ /h a 0°C e 0,101 MPa]	ALTEZZA PUNTO EMISSIONE [m]	DIAMETRO O LATI Ø[m], L ₁ [m]xL ₂ [m]

*indicare le lavorazioni e i macchinari connessi all'emissione

10.4) Impianti di abbattimento

□ Filtro per il particolato solido

Parametri	Dati di progetto	Requisiti
Velocità di filtrazione m/s		
Tipo di tessuto		Tessuto non tessuto- Cellulosa
Metodo di pulizia		
Perdite di carico min/max		
Sistemi di controllo installati		
Efficienza totale sistema filtrante		98%
Superficie filtrante totale in mq		

□ Impianti di abbattimento a umido

Impianti di assorbimento a piatti

PARAMETRI DATI PREVISTI DI PROGETTO	
Numero di piatti	
Portata liquido lavaggio per ogni m ³ /s di effluente gassoso da trattare (l/s)	
Velocità effluente gassoso (m/s)	
Tempo di contatto (s)	
Perdite di carico (mm H ₂ O)	

□ Impianti di assorbimento a corpi di riempimento

PARAMETRI DATI PREVISTI DI PROGETTO	
Altezza del riempimento	
Portata liquido lavaggio per ogni m ³ /s di effluente gassoso da trattare (l/s)	
Velocità effluente gassoso (m/s)	
Tempo di contatto (s)	
Perdite di carico (mm H ₂ O)	

- **Precipitatori elettrostatici (abbattimento di polveri e nebbie oleose con granulometria \geq 1mm, COV altobollenti)**

PARAMETRI DATI PREVISTI DI PROGETTO	
Temperatura ($^{\circ}$ C)	
Superficie di captazione per metro cubo di portata di effluente gassoso da trattare ($m^2.s/m^3$)	
Distanza tra le piastre (m)	
Numero di campi	
Perdita di carico (kPa)	
Velocità di attraversamento effluente gassoso (m/s)	
Tempo di permanenza (s)	
Tensione applicata (kV)	

Luogo e data: _____

Il Gestore

11) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di “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/G”

11.1) Relazione descrittiva delle attività

Nella relazione descrittiva dell'attività da allegare devono essere specificati gli accorgimenti adottati per limitare le emissioni di polveri, le zone in cui si svolgono le varie lavorazioni e le modalità di stoccaggio delle polveri.

11.2) Materie prime utilizzate suddivise per tipologia di legno (quantitativi presunti) (*)

Materia prima	Utilizzati
Nome	Kg/anno

(*) legno vergine, semilavorato, nobilitato, materiali compositi....

11.3) Fasi che compongono l'attività (barrare le casistiche di interesse)

<input type="checkbox"/> Lavorazioni meccaniche su legno	<input type="checkbox"/> Con contaminanti (*)
	<input type="checkbox"/> Senza contaminanti
<input type="checkbox"/> Lavorazioni di carteggiatura e levigatura su legno	<input type="checkbox"/> Con contaminanti (*)
	<input type="checkbox"/> Senza contaminanti

(*) vernici, impregnanti...

Utilizzo di legno duro (*)	<input type="checkbox"/> Sì	<input type="checkbox"/> NO
----------------------------	-----------------------------	-----------------------------

(*) A titolo indicativo si riporta al punto 11.7) una tabella con l'elenco delle essenze di legno duro e dolce.

- Ceratura e lucidatura
- Assemblaggio con utilizzo di collanti di tipo vinilico e senza solventi
- Stoccaggio finale di polveri derivanti dalle lavorazioni meccaniche/ carteggiatura / levigatura
- Stagionatura del legno (senza apparecchiature di essiccazione).

Elenco e numero di macchinari e apparecchiature utilizzate per ciascuna fase:

11.4) Quadro riassuntivo delle emissioni

IMPIANTO:				
PUNTO DI EMISSIONE n.	PROVENIENZA	PORTATA [m ³ /h a 0°C e 0,101 MPa]	ALTEZZA PUNTO EMISSIONE [m]	DIAMETRO O LATI Ø [m], L1[m] x L2 [m])

11.5) Impianto di combustione a uso produttivo o misto

Tipo di combustibile utilizzato:	
Potenzialità espressa in kW:	
Quota di emissione dal piano terra:	

11.6) Impianti di abbattimento

PUNTO DI EMISSIONE n.			
Parametri	UM	Dati di progetto	Requisiti
Tipo di impianto			Filtro a tessuto
Tipo di tessuto			Fibra sintetica-lana di vetro-tessuto
Velocità di filtrazione	m/s		
Metodo di pulizia			
Efficienza filtri			Minima 98%
Superficie filtrante totale	mq		
Sostituzione prefiltri	Ore di funzionamento		
Sostituzione filtri	Ore di funzionamento		
Grammatura tessuto			

Luogo e data: _____

Il Gestore

11.7) TABELLA ESSENZE DI LEGNO DURO E DOLCE

	Genere e specie	nome comune italiano
Essenze legni dolci	Abies	Abete
	Chamaecyparis	Cipresso-cedro
	Cupressus	Cipresso
	Larix	Larice
	Picea	Peccio-abete
	Pinus	Pino
	Pseudotsuga menziensii	Abete di Douglas
	Sequoia sempervirens	Sequoia gigante
	Thuja	Tuia-cipresacea
	Tsuga	Tsuga-pinacea
Essenze dure forti	Acer	Acero
	Ainus	Olmo
	Betula	Betulla
	Carya	Noce americano o noce Hickory
	Carpinus	Carpino o faggio bianco
	Castagnea	Castagno
	Fagus	Faggio
	Fraxinus	Frassino
	Jaglans	Noce
	Platanus	Platano americano
	Populus	Pioppo
	Prunus	Ciliegio

	Salix	Salice
	Quercus	Quercia
	Tilia	Tiglio
	Ulmus	Olmo
Essenze legni duri tropicali	Agathis australis	Pino kauri
	Chlorophora excelsa	Iroko
	Dacrydium cupressinum	Pino rosso
	Dalbergia	Palissandro
	Dalbergia nigra	Palissandro brasiliano
	Diospyros	Ebano
	Khaya	Mogano africano
	Mansonia	Mansonia
	Ochroma	Balsa
	Palaquium hexandrum	Nyatoh
	Pericopsis ebata	Afromosia
	Shorea	Meranti
	Tectona grandis	Teak
	Terminalia superba	Limba
Triplochiton scleroxylon	Obeche	

11.8) DOCUMENTAZIONE SEMPLIFICATA DA ALLEGARE ALLA DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE DA PARTE DEI GESTORI DI STABILIMENTI NUOVI OD ESISTENTI DI “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/g” CHE RIENTRANO NELLE CONDIZIONI PREVISTE AL PARAGRAFO 5.11 punto 2 lettera a) dell’ALLEGATO 5

I gestori di stabilimenti nuovi od esistenti di *“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/g”* che rientrano nelle condizioni previste al paragrafo 5.11 punto 2 lettera a) dell’allegato 5 presentano in allegato alla domanda di autorizzazione generale alle emissioni in atmosfera, compilata secondo il modello presente in Allegato 3, esclusivamente la documentazione indicata di seguito:

- una relazione sintetica delle attività e impianti presenti nello stabilimento che descrive le lavorazioni e i macchinari utilizzati, gli accorgimenti adottati per limitare le emissioni di polveri, i sistemi adottati per captare e abbattere le emissioni di polveri (filtro, portata di aspirazione ecc.), le modalità di stoccaggio del materiale polverulento
- una dichiarazione compilata secondo il modello seguente.

MODELLO DI DICHIARAZIONE

Il sottoscritto _____ nato a _____ il _____ e residente a _____ (____) in Via _____ n. _____, in qualità di gestore dell'impresa (indicare denominazione e ragione sociale)

_____ con sede legale in _____ (____) Via _____, n° _____, tel. _____, partita IVA n° _____, numero di addetti _____

DICHIARA

Che presso lo stabilimento produttivo sito nel Comune di _____ in via/corso/piazza _____ n° (____) tel. _____ in cui sono presenti / saranno presenti attività di restauro e artigianato artistico effettuate prevalentemente con lavorazioni manuali, che utilizzano in maniera limitata apparecchiature per lavorazioni meccaniche, levigatura e carteggiatura:

- le lavorazioni meccaniche, carteggiatura e levigatura non vengono / verranno effettuate su legno duro
- è / verrà utilizzato complessivamente un quantitativo di legno inferiore a 1500 kg/anno;
- sono / saranno rispettate le norme in materia di tutela della salute e sicurezza dei luoghi di lavoro
- Non sono /saranno emesse sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla parte II dell'Allegato I alla parte quinta del decreto 152/2006 e ss.mm.ii.
- Non sono / saranno utilizzate sostanze o preparati classificati dal decreto legislativo 3 febbraio 1997, n. 52, come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione, a causa del loro tenore di COV, e ai quali sono state assegnate etichette con le indicazioni di pericolo H340, H350, H350i, H360d, H360f, H360Df e H360Fd
- le emissioni di polveri e trucioli sono / saranno presidiate con aspirazioni localizzate e abbattute

Luogo e data: _____

Il Gestore

12) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di “VERNICIATURA, LACCATURA, DORATURA DI MOBILI ED ALTRI OGGETTI IN LEGNO CON UTILIZZO COMPLESSIVO DI PRODOTTI VERNICIANTI PRONTI ALL’USO NON SUPERIORE A 50 KG/G”

12.1) Prodotti utilizzati (quantitativi presunti)

Materia prima	Utilizzati
Nome	Kg/anno
PRODOTTI A SOLVENTE	
Prodotti vernicianti totali (intesi pronti all’uso) ^(nota)	
PRODOTTI ALL’ACQUA	
Prodotti vernicianti totali (intesi pronti all’uso) ^(nota)	
ALTRI PRODOTTI	
Diluenti per lavaggio attrezzi	

(nota: per **prodotti vernicianti** si intendono tutti i prodotti utilizzati durante il processo di verniciatura compresi impregnanti, primer, pitture, vernici, finiture; per **prodotti all'acqua** si intendono i prodotti vernicianti pronti all’uso conformi alla tabella 1 del D. Lgs. 161/2006 o comunque prodotti pronti all’uso con un contenuto di COV non superiore a 150 g/l)

12.2) Fasi che compongono l’attività (segnare con una crocetta le fasi lavorative presenti)

- Preparazione del supporto

Pulizia meccanica			
CARTEGGIATURA	SI		NO
Descrizione impianto di abbattimento delle polveri da carteggiatura:			

- Preparazione dei prodotti vernicianti
- Applicazione, appassimento, essiccazione dei prodotti vernicianti

Nella tabella seguente, indicare con una crocetta il caso di interesse:

	Riferimento	SI	NO
Verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 250 kg/anno	Allegato 5.12 Parte A		
Verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/giorno	Allegato 5.12 Parte B		

Nel caso di verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore 250kg/anno, specificare:

	SI	NO
Verniciatura a pennello		
Verniciatura a spruzzo		
Descrizione impianto di abbattimento delle polveri da verniciatura (in caso di verniciatura a spruzzo):		

Negli altri casi di interesse compilare le seguenti tabelle (indicando con una crocetta il caso di interesse):

<i>Vernici pronte all'uso utilizzate</i>				
Utilizzo prodotti a base solvente o misto di rivestimenti base acqua e base solvente	SI		NO	
Utilizzo esclusivo di prodotti a base acqua	SI		NO	
Numero di cabine di verniciatura installate:				
Caratteristiche tecniche della/e cabina/e di verniciatura:				
Velocità dell'aria				
Portata nominale				
<i>Cabina n°</i>				

<i>Fasi lavorative svolte nella cabina</i>				
Applicazione	SI		NO	
Appassimento	SI		NO	
Essiccazione	SI		NO	
<i>Cabina n°</i>				
<i>Fasi lavorative svolte nella cabina</i>				
Applicazione	SI		NO	
Appassimento	SI		NO	
Essiccazione	SI		NO	

Modalità di svolgimento della fase di essiccazione:				
A temperatura ambiente	SI		NO	
Con apporto di calore	SI		NO	
Valore di temperatura	T= °C			
Presenza di un impianto di combustione	SI		NO	

Nel caso in cui sia presente un impianto di combustione, indicarne le caratteristiche:

Tipo di combustibile utilizzato	
Potenzialità espressa in kW	
Quota di emissione dal piano terra	

- Lavaggio attrezzi e recupero solventi

Presenza di apparecchiatura di lavaggio chiusa e con movimentazione dei solventi a ciclo chiuso	SI		NO	
Lavaggio svolto sotto aspirazione collegata ad impianto di abbattimento a carboni attivi con raccolta del solvente	SI		NO	

12.3) Quadro riassuntivo delle emissioni

IMPIANTO:				
PUNTO DI EMISSIONE n.	PROVENIENZA	PORTATA [m ³ /h a 0°C e 0,101 MPa]	ALTEZZA PUNTO EMISSIONE [m]	DIAMETRO O LATI Ø [m], L ₁ [m] x L ₂ [m]

12.4) Impianti di abbattimento:

Filtro per il particolato solido

PUNTO DI EMISSIONE n.			
Parametri	UM	Dati di progetto	Requisiti
Tipo di impianto			Filtro a tessuto
Tipo di tessuto			Fibra sintetica- lana di vetro- tessuto
Velocità di filtrazione	m/s		
Metodo di pulizia			
Efficienza filtri			Minima 98%
Superficie filtrante totale	m ²		
Sostituzione prefiltri	Ore di funzionamento		
Sostituzione filtri	Ore di funzionamento		

Filtro a carbone attivo

PUNTO DI EMISSIONE n.			
Parametri	UM	Dati di progetto	Requisiti
Portata effluente in fase di applicazione	mc/h		
Portata effluente in fase di essiccazione	mc/h		
Peso di carbone installato	Kg		150 minimo
Superficie totale	mq		
Velocità di attraversamento	m/s		
Tempo di contatto	s		0.03 minimo
Densità carbone	Kg/mc		Tra 400 e 600
Volume carbone attivo	mc		
Efficienza di abbattimento			80% minima

12.5) Calcolo della frequenza di sostituzione del carbone attivo

Indicare, nei casi in cui è prescritto l'utilizzo del carbone attivo, il valore di k presunto, desunto dalle tabelle che seguono, ed indicare la frequenza di sostituzione dei carboni attivi sulla base della formula indicata nella parte B punto 3 dell'allegato 5 paragrafo 12.

$K = \dots\dots\dots$

$F = k*Q = \dots\dots\dots$

Tabella 1	
Utilizzo di prodotti all'acqua inferiore o uguale al 70% in peso sul totale annuo	
Quantità di prodotto verniciante pronto all'uso utilizzato (P) espresso in kg/h	K
$P \leq 0.6$	1.19
$0.6 < P \leq 1$	0.71
$1 < P \leq 2$	0.36
$2 < P \leq 4$	0.18
$4 < P \leq 50 \text{ kg/g}$	0.10

Tabella 2	
Utilizzo di prodotti all'acqua superiore al 70% in peso sul totale annuo	
Quantità di prodotto verniciante pronto all'uso utilizzato (P) espresso in kg/h	K
$P \leq 0.6$	2.1
$0.6 < P \leq 1$	1.25
$1 < P \leq 2$	0.63
$2 < P \leq 4$	0.31
$4 < P \leq 50 \text{ kg/g}$	0.2

Luogo e data: _____

Il Gestore

13) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di “PRODUZIONE DI CERAMICHE ARTISTICHE CON UTILIZZO DI MATERIA PRIMA NON SUPERIORE A 3000 KG/G E CON UTILIZZO DI SMALTI, COLORI E AFFINI NON SUPERIORE A 50 KG/G”

Materie prime utilizzate (quantitativi presunti)

Materie prime *		Quantità (kg/anno)

*) Indicare utilizzo di:

- 1 Argille, sabbia,
- 2 Pigmenti di varia composizione e consistenza
- 3 Smalti, colori e affini (Indicare se prodotti allo stato solido, in emulsione acquosa o a solvente)
- 4 Prodotti per la pulizia
- 5 Acido fluoridrico
- 6 Altro - specificare

Fasi che compongono l'attività (segnare con una crocetta la fase lavorativa presente nello stabilimento)

Fasi lavorative		Macchinari / attrezzature utilizzati
Movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime solide e pesatura, macinazione di argille e smalti o altre materie prime e prodotti sotto forma di materiale particellare	II SI II NO	

Preparazione a freddo delle mescole con utilizzo di mescolatori aperti e/o chiusi e di omogeneizzatori e miscelatori-impastatori		SI NO	
Essiccazione a spruzzo (Atomizzazione)		SI NO	
Preparazione degli oggetti	Formatura dei vari oggetti artistici mediante operazioni quali foggatura manuale, al tornio e/o con utilizzo di macchine automatiche o semiautomatiche (stampaggio, colaggio), pressatura	SI NO	
	Essiccazione in aria o in deumidificatori (forni a riscaldamento indiretto)	SI NO	
	Prima cottura	SI NO	
	Decorazione degli oggetti: <ul style="list-style-type: none"> • applicazione degli smalti, colori e affini (allo stato solido, in emulsione acquosa o in solvente) mediante tecnologie manuali o automatiche (per immersione, spruzzo, a pennello, aspersione) 	SI NO	
	Decorazione degli oggetti: cristallinatura	SI NO	
	Seconda cottura	SI NO	
	Terza cottura	SI NO	
	Il Finitura degli oggetti mediante operazioni meccaniche come taglio, molatura, lucidatura, smerigliatura, raschiatura ...		SI NO
	Presenza di apparecchiatura di lavaggio chiusa e con	SI NO	

Il Lavaggio attrezzi e recupero solventi	movimentazione dei solventi a ciclo chiuso		
	Lavaggio svolto sotto aspirazione collegata ad impianto di abbattimento a carboni attivi con raccolta del solvente	Il SI Il NO	

Quadro riassuntivo delle emissioni

IMPIANTO:				
PUNTO DI EMISSIONE n.	PROVENIENZA	PORTATA [m ³ /h a 0°C e 0,101 MPa]	ALTEZZA PUNTO EMISSIONE [m]	DIAMETRO O LATI Ø [m], L ₁ [m] x L ₂ [m]

Impianti di abbattimento:

- Filtro per il particolato solido

PUNTO DI EMISSIONE n.			
Parametri	UM	Dati di progetto	Requisiti
Tipo di impianto			Filtro a tessuto
Tipo di tessuto			Fibra sintetica- lana di vetro- tessuto
Velocità di filtrazione	m/s		
Metodo di pulizia			
Efficienza filtri			Minima 98%

Superficie filtrante totale	mq		
Sostituzione prefiltri	Ore di funzionamento		
Sostituzione filtri	Ore di funzionamento		

□ **Impianti di abbattimento a umido**

Assorbimento a piatti

PUNTO DI EMISSIONE n.			
Parametri	UM	Dati di progetto	Requisiti
Tipo di impianto			
Numero di piatti			> 1
Portata liquido lavaggio per ogni m ³ /s di effluente gassoso da trattare	l/s		Minimo 3 Massimo 7
Velocità effluente gassoso	m/s		1-3 m/s
Tempo di contatto	s		0,4-0,6 s
Perdite di carico	mm H ₂ O		30-180 mmH ₂ O

Assorbimento a corpi di riempimento

PUNTO DI EMISSIONE n.			
Parametri	UM	Dati di progetto	Requisiti
Altezza del riempimento	m		>1
Portata liquido lavaggio per ogni m ³ /s di effluente gassoso da trattare	l/s		0,8-10

Velocità effluente gassoso	m/s		2-3
Tempo di contatto	s		0,4-0,6
Efficienza filtri			
Superficie filtrante totale	m ²		
Sostituzione prefiltri	Ore di funzionamento		
Sostituzione filtri	Ore di funzionamento		

□ Filtro a carbone attivo

PUNTO DI EMISSIONE n.			
Parametri	UM	Dati di progetto	Requisiti
Portata effluente in fase di applicazione	mc/h		
Portata effluente in fase di essiccazione	mc/h		
Peso di carbone installato	Kg		150 minimo
Superficie totale	m ²		
Velocità di attraversamento	m/s		
Tempo di contatto	s		0.03 minimo
Densità carbone	Kg/mc		Tra 400 e 600
Volume carbone attivo	mc		
Efficienza di abbattimento			80% minima

Luogo e data _____

Il Gestore

14) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti IMPIANTI A CICLO CHIUSO DI PULIZIA A SECCO DI TESSUTI E PELLAMI, ESCLUSE LE PELLICCE, E DALLE PULITINTOLAVANDERIE A CICLO CHIUSO

Compilare lo schema sotto riportato indicando per ciascuna macchina lavasecco installata:

- il tipo di solvente che si intende utilizzare
- il quantitativo annuo massimo di solvente utilizzabile
- il quantitativo annuo massimo teorico di prodotto pulito e asciugato
- il volume del tamburo della macchina lavasecco

IMPIANTO					
Macchina n.	Modello	Volume tamburo [m3]	Tipo di solvente	Quantitativo annuo massimo di solvente utilizzabile [kg]	Quantitativo annuo massimo di prodotto pulito e asciugato [kg]

Allegare la planimetria generale dell'impianto, in scala adeguata, nella quale sia indicata la collocazione delle macchine utilizzate.

Allegare scheda di sicurezza del solvente che si intende utilizzare.

Data

.../.../...

IL GESTORE

.....
..

15) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per STABILIMENTI IN CUI SONO PRESENTI VERNICIATURA A PENNELLO/RULLO ESEGUITA IN PICCOLI CANTIERI NAVALI IN CUI VENGONO UTILIZZATI QUANTITATIVI ANNUI DI PRODOTTI VERNICIANTI, DILUENTI, CATALIZZATORI E SOLVENTI IMPIEGATI PER LA PULIZIA DELLE ATTREZZATURE CON CONSUMO COMPLESSIVO DI COV RISPETTIVAMENTE PARI A 2500 KG/ANNO E 12 KG/GIORNO

1) Descrizione delle attività e impianti

Dovrà essere presentata una relazione sintetica, descrittiva delle attività e impianti presenti nello stabilimento.

2) Ubicazione dell'impianto

Dovrà essere presentata una carta in scala 1:2000, nella quale sia evidenziato il rispetto delle prescrizioni relative all'ubicazione degli impianti e attività dello stabilimento e una planimetria delle attività e impianti in scala 1:200 o di maggior dettaglio, con l'indicazione dell'area dedicata alle verniciature all'aperto.

Dovrà essere indicata la civile abitazione più vicina allo stabilimento e la superficie a disposizione dello stabilimento:

Distanza dalla prima civile abitazione	m
Superficie a disposizione dello stabilimento	m ²

3) Documentazione da presentare

3.1 *Prodotti utilizzati (quantitativi annui presunti)*

<i>Materia prima utilizzata (nome)</i>	<i>Kg/anno (presunti)</i>	<i>Kg/anno COV (presunti)</i>
<i>Prodotto (nome commerciale)</i>		
<i>Solvente utilizzato come diluente (nome commerciale)</i>		
<i>Catalizzatore (nome commerciale)</i>		
<i>Solventi impiegati per la pulizia delle attrezzature</i>		

Devono essere allegate le schede di sicurezza dei prodotti che si intendono utilizzare.

Luogo e data _____

IL GESTORE

.....