

ALLEGATO 5
REQUISITI TECNICO COSTRUTTIVI E GESTIONALI RELATIVI ALLE SINGOLE
CATEGORIE DI IMPIANTO E ATTIVITA'

INDICE

- 5.1) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli 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"
- 5.2) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali dell'impianto 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."
- 5.3) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli impianti utilizzati per la "Produzione di calcestruzzo"
- 5.4) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli impianti di "Saldatura e taglio termico di oggetti e superfici metalliche ferrose e non ferrose"
- 5.5) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli impianti di "Tipografia, litografia, serigrafia con utilizzo di prodotti per la stampa (inchiostri, vernici e simili) non superiore a 30 kg/g"
- 5.6) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli 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"
- 5.7) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli impianti di "Tempra di metalli con consumo di olio non superiore a 10 kg/g e 2.2 ton/anno"
- 5.8) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli impianti di "utilizzo di mastici e colle con consumo complessivo di sostanze collanti non superiore a 100 kg/g"
- 5.9) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli impianti di "Torrefazione di caffè' ed altri prodotti tostati con produzione non superiore a 450 kg/g"
- 5.10) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli impianti di "lavorazioni meccaniche dei metalli e / o trattamenti superficiali e / o altre lavorazioni dei metalli"
- 5.11) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali per 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"

- 5.12) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli 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”
- 5.13) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli 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”
- 5.14) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli impianti “a ciclo chiuso di pulizia a secco di tessuti e pellami, escluse le pellicce, e dalle pulitintolavanderie a ciclo chiuso”
- 5.15) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli impianti di “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”

5.1) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli 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”

Parte A Caratteristiche degli impianti di verniciatura di oggetti vari in metalli o vetro con utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all’uso non superiore a 5 Kg/settimana

1) FASI LAVORATIVE

Gli impianti per la verniciatura di oggetti vari in metallo o vetro con utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all’uso non superiore a 5 Kg/settimana sono autorizzati allo svolgimento delle seguenti operazioni:

- ❑ Preparazione del supporto attraverso pulizia meccanica (carteggiatura) o pulizia con stracci
- ❑ Preparazione dei prodotti vernicianti
- ❑ Applicazione dei prodotti vernicianti
- ❑ Appassimento/essiccazione
- ❑ Pulizia delle attrezzature

2) PRESCRIZIONI DI CARATTERE TECNICO COSTRUTTIVO E GESTIONALE

- a) Sono da ritenersi trascurabili le emissioni derivanti dalle fasi di: preparazione meccanica del supporto mediante carteggiatura, pulizia con stracci, preparazione dei prodotti vernicianti.
- b) Le attività di verniciatura di oggetti in metallo che effettuano la preparazione del supporto attraverso l’operazione di sabbiatura, dovranno rispettare i requisiti tecnico costruttivi e gestionali individuati dalla Giunta regionale per tali categorie di impianti e presentare, in allegato alla domanda di adesione all’autorizzazione generale per lo stabilimento, la documentazione specificamente richiesta per tale categoria di impianto.
- c) Le attività di verniciatura di oggetti in metallo che effettuano la preparazione del supporto attraverso l’operazione di sgrassaggio, dovranno rispettare i requisiti tecnico costruttivi e gestionali individuati dalla Giunta regionale per tali categorie di impianti e presentare,

in allegato alla domanda di adesione all'autorizzazione generale per lo stabilimento, la documentazione specificamente richiesta per tale categoria di impianto.

- d) La applicazione dei prodotti vernicianti **a pennello deve essere svolta esclusivamente al chiuso**; non devono essere previsti impianti di abbattimento per COV o particolato solido, tuttavia dovranno essere previsti idonei sistemi di captazione e convogliamento all'esterno oppure, ove non è tecnicamente possibile captare l'emissione, dovranno essere garantiti idonei ricambi d'aria attraverso aspirazione e convogliamento all'esterno dell'aria aspirata.
- e) Se la applicazione di prodotti vernicianti è svolta **a spruzzo**, la stessa deve essere effettuata in cabine chiuse o in ambienti confinati dedicati dotati di captazione e convogliamento degli effluenti all'esterno attraverso un sistema di abbattimento del particolato solido. Le caratteristiche minime di tale impianto dovranno essere le seguenti:

Tipo di impianto	Filtro a secco
Tipo di tessuto	Fibra sintetica-lana di vetro-tessuto
Efficienza minima	98%

- f) L'esercizio e la manutenzione dell'impianto devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento, il rispetto dei seguenti valori limite di emissione:

Metodo di verniciatura	Inquinante	Valore limite mg/mc
A pennello	COV	/
	Polveri	/
A spruzzo	COV	/
	Polveri	3

- g) Non è ammesso l'utilizzo di prodotti contenenti solventi organici clorurati, sostanze appartenenti alle varie classi della tabella A1 e della tabella A2 di cui alla parte II allegato I parte quinta del D. Lgs. 152/2006 ed alle classi 1 e 2 della tabella D di cui alla parte II allegato I alla parte quinta del D. Lgs. 152/2006, ad eccezione degli isocianati ammessi in quantità inferiore allo 0.5% nel catalizzatore.

- h) Considerata l'esiguità dei quantitativi utilizzati, sono da ritenersi trascurabili ai fini dell'inquinamento atmosferico, e pertanto non soggette a prescrizioni, le emissioni derivanti dalle operazioni di lavaggio con solventi delle apparecchiature per la verniciatura.

3) ALTRE PRESCRIZIONI

- a) L'impresa deve conservare per almeno 5 anni le fatture di acquisto dei prodotti utilizzati, sia a solvente che all'acqua.
- b) Non sono richiesti autocontrolli periodici delle emissioni, ma l'impresa deve trasmettere, telematicamente, all'Autorità Competente, entro il 30 aprile di ogni anno, una dichiarazione conforme al modello riportato di seguito.

Parte B Caratteristiche dell'impianto di verniciatura di oggetti vari in metallo o vetro con utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 Kg/giorno

1) FASI LAVORATIVE

Gli impianti per la verniciatura di oggetti vari in metallo o vetro con utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 Kg/giorno—sono autorizzati allo svolgimento delle seguenti operazioni:

- Preparazione del supporto attraverso pulizia meccanica (carteggiatura) o pulizia con stracci
- Preparazione dei prodotti vernicianti
- Applicazione dei prodotti vernicianti
- Appassimento/essiccazione
- Cottura (nel caso di verniciatura a polvere)
- Pulizia delle attrezzature

2) PRESCRIZIONI DI CARATTERE TECNICO E GESTIONALE

- a) Se la preparazione del supporto avviene mediante **carteggiatura**, le relative emissioni dovranno essere captate ed abbattute; per tali emissioni non vengono fissati valori limite. Nel caso in cui siano utilizzati filtri a sacco dovranno essere rispettate le norme in materia di igiene sui posti di lavoro; se si utilizzano filtri a tessuto che generano emissione convogliata in atmosfera, dovranno essere rispettati i requisiti relativi all'ubicazione dei condotti di scarico di cui allegato 2 parte seconda. Si considera trascurabile l'emissione derivante da attività di pulizia superficiale con stracci.
- b) Le attività di verniciatura di oggetti in metallo che effettuano la preparazione del supporto attraverso l'operazione di **sabbiatura**, dovranno rispettare i requisiti tecnico costruttivi e gestionali individuati dalla Giunta regionale per tali categorie di impianti e presentare, in allegato alla domanda di adesione all'autorizzazione generale per lo stabilimento, la documentazione specificamente richiesta per tale categoria di impianto.
- c) Le attività di verniciatura di oggetti in metallo che effettuano la preparazione del supporto attraverso l'operazione di **sgrassaggio**, dovranno rispettare i requisiti tecnico costruttivi e gestionali individuati dalla Giunta regionale per tali categorie di impianti e presentare, in allegato alla domanda di adesione all'autorizzazione generale per lo stabilimento, la documentazione specificamente richiesta per tale categoria di impianto.
- d) Le emissioni provenienti dalla fase **di preparazione dei prodotti vernicianti** sono da ritenersi trascurabili.
- e) Non è ammesso l'utilizzo di prodotti contenenti solventi organici clorurati, sostanze appartenenti alle varie classi della tabella A1 e della tabella A2 di cui alla parte II allegato I parte quinta del D. Lgs. 152/2006 ed alle classi 1 e 2 della tabella D di cui alla parte II allegato I alla parte quinta del D. Lgs. 152/2006, ad eccezione degli isocianati ammessi in quantità inferiore allo 0.5% nel catalizzatore.
- f) La **pulizia delle attrezzature di verniciatura** con solventi deve essere eseguita utilizzando specifiche apparecchiature di lavaggio chiuse e con movimentazione dei solventi a ciclo chiuso. In alternativa il lavaggio degli attrezzi deve essere svolto all'interno della cabina di verniciatura con il sistema di aspirazione funzionante, ed in modo da permettere di raccogliere il solvente utilizzato ai fini dello smaltimento o dell'eventuale recupero.

3) PRESCRIZIONI DI CARATTERE TECNICO E GESTIONALE RELATIVE ALLE DIVERSE MODALITA' DI VERNICIATURA

3.1) Verniciatura con impiego di rivestimenti a base solvente o con impiego misto di rivestimenti base acqua e base solvente, aventi le caratteristiche di cui alla tabella 1 allegato II al D. Lgs. 161/2006

- a) Le **operazioni di applicazione, appassimento ed essiccazione** di prodotti vernicianti devono essere svolte in cabine o tunnel dotati di idonei impianti per la captazione degli effluenti.
- b) Gli effluenti derivanti dalle fasi di applicazione, appassimento ed essiccazione dovranno essere avviati ad un impianto di abbattimento costituito da uno stadio di prefiltrazione a secco, per il contenimento del particolato solido, seguito da uno stadio di adsorbimento per il contenimento dei solventi, con filtro a carbone attivo. Nel caso in cui sia effettuata esclusivamente verniciatura a pennello dovrà essere previsto solo l'impianto a carboni attivi.
- c) Le caratteristiche minime di tali impianti dovranno essere le seguenti:

Filtrazione a secco

Tipo di impianto	Filtro a tessuto
Tipo di tessuto	Fibra sintetica-lana di vetro-tessuto
Efficienza filtri	Minimo 98%

Filtro a carboni attivi

Parametri	Valori di riferimento	
Peso	Minimo	150 Kg
Tempo di contatto in s	Superiore a	0.03
Densità di carbone in Kg/mc	Compreso tra	400 e 600
Efficienza	Minimo	80%

- d) Al fine di evitare il desorbimento dei solventi dai carboni attivi, durante la fase di essiccazione la temperatura all'ingresso dello stadio di adsorbimento con carboni attivi non deve superare i 45°C.
- e) L'impianto di assorbimento a carboni attivi dovrà essere dotato di contaore con almeno 4 cifre che dovrà attivarsi automaticamente e simultaneamente all'attivazione ed all'aspirazione della cabina di verniciatura.
- f) La quantità di carbone attivo presente nell'impianto di abbattimento dovrà essere tale da garantire che di norma i carboni attivi vengano sostituiti con frequenza non inferiore a 15 giorni di funzionamento.

La frequenza di sostituzione del carbone attivo dovrà essere calcolata secondo la seguente formula approssimando per eccesso, ad un numero intero di ore, il valore ottenuto:

$F=Q*k$ dove

- F è la frequenza di sostituzione dei carboni attivi espressa in ore di funzionamento della cabina misurate al contaore
- Q è il quantitativo di carbone attivo installato espresso in [kg]
- k è il parametro il cui valore si ricava dalle tabelle seguenti, in funzione dei quantitativi di prodotti vernicianti pronti all'uso utilizzati e della tipologia degli stessi. Nel caso in cui la Ditta utilizzi una quantità di prodotti vernicianti all'acqua inferiore o uguale al 70% in peso rispetto al totale annuo dei prodotti utilizzati si fa riferimento alla tabella 1, altrimenti alla tabella 2; si precisa che
 - per “**prodotto all'acqua**” si intende un prodotto pronto all'uso con contenuto massimo di solventi conforme a quanto indicato in tabella 1 del D. Lgs. 161/2006;
 - per “**prodotto verniciante pronto all'uso**” si intende il prodotto formato da vernice, diluente ed eventualmente catalizzatore;
 - Per “**quantità di prodotto verniciante utilizzato**”, espressa in kg/h, si intende la quantità di prodotto verniciante pronta all'uso utilizzata nell'intero ciclo di verniciatura.

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

Si raccomanda di tenere presso l'impianto un registro sul quale registrare almeno mensilmente i quantitativi e le caratteristiche dei prodotti pronti all'uso utilizzati all'acqua e a solvente.

3.2) Verniciatura con impiego esclusivo di rivestimenti a base acqua aventi le caratteristiche di cui alla tabella 1 allegato II al D. Lgs. 161/2006

- a) Le operazioni di **applicazione a spruzzo di prodotti vernicianti** devono essere svolte in cabine o tunnel dotati di idonei impianti per la captazione degli effluenti.
- b) Gli effluenti derivanti dalle fasi di applicazione dovranno essere avviati ad un impianto per l'abbattimento del particolato solido, avente almeno le seguenti caratteristiche:

Filtrazione a secco

Tipo di impianto	Filtro a tessuto
Tipo di tessuto	Fibra sintetica-lana di vetro-tessuto
Efficienza filtri	Minimo 98%

- c) Le operazioni di **appassimento, essiccazione** ed applicazione a pennello di prodotti vernicianti potranno essere svolte anche all'esterno della cabina di verniciatura; dovranno comunque essere svolte al chiuso prevedendo sistemi di aspirazione e convogliamento all'esterno tali da garantire idonei ricambi d'aria.

3.3) Verniciatura con impiego di prodotti vernicianti in polvere

- a) Le operazioni di **applicazione e di cottura** dei prodotti vernicianti devono essere svolte in cabine, tunnel o forni dotati di idonei impianti per la captazione degli effluenti.
- b) Gli effluenti derivanti dalla fase di applicazione dovranno essere avviati ad un impianto di abbattimento costituito da uno stadio di filtrazione a secco, per il contenimento del particolato solido.
- c) Le caratteristiche minime di tale impianto dovranno essere le seguenti:

Tipo di impianto	Filtro a tessuto
Tipo di tessuto	Fibra sintetica-lana di vetro-tessuto
Efficienza filtri	Minimo 98%

4) VALORI LIMITE DI EMISSIONE

a) L'esercizio e la manutenzione dell'impianto devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento dell'impianto il rispetto dei seguenti **valori limite di emissione**:

Metodo di verniciatura	Fase di provenienza	Inquinante	Valore limite (concentrazione) mg/mc	Valore limite kg/kg di PV utilizzato
Verniciatura con impiego di rivestimenti a base solvente o con impiego misto di rivestimenti base acqua e base solvente	Applicazione, appassimento ed essiccazione	COV	80	0.15
		Polveri	3	/
Verniciatura a spruzzo con impiego <u>esclusivo</u> di rivestimenti a base acqua	Applicazione	Polveri	3	
Verniciatura con prodotti vernicianti in polvere	Applicazione	Polveri	3	
	Cottura	COV	80	

b) Il disservizio del contatore, a servizio della cabina di verniciatura, ove prescritto (verniciatura con impiego di rivestimenti a base solvente o con impiego misto di rivestimenti base acqua e base solvente) comporta la sospensione delle relative attività di verniciatura sino al ripristino del suo funzionamento.

5) CONTROLLI PERIODICI

a) L'impresa deve trasmettere al Comune, entro il 30 aprile di ogni anno, una dichiarazione conforme al modello riportato di seguito.

- b) Deve essere effettuato un autocontrollo delle emissioni con cadenza biennale per la verifica del rispetto dei limiti imposti. L'impresa deve trasmettere i risultati al Comune entro il 30 aprile di ogni anno.

6) METODICHE PER IL CONTROLLO DELLE EMISSIONI

Per gli adempimenti individuati nella parte generale della presente autorizzazione alla parte seconda dell'allegato 2 parte II punto 9 recante "modalità di controllo delle emissioni" e per lo svolgimento degli autocontrolli periodici sono indicate le seguenti metodiche:

Polveri:

Polveri totali	Metodo manuale determinazione gravimetrica	UNI EN 13284-1, 2003
----------------	--	----------------------

COV:

COV	Adsorbimento su carboni attivi ed analisi gascromatografica (determinazione singoli composti)	UNI EN 13649, 2015
-----	---	--------------------

7) ALTRE PRESCRIZIONI

- a) L'impresa deve conservare per almeno 5 anni le fatture di acquisto dei prodotti utilizzati, sia a solvente che all'acqua.

Nel caso di verniciatura con impiego di rivestimenti a base solvente o con impiego misto di rivestimenti base acqua e base solvente l'impresa deve conservare per almeno 5 anni anche la documentazione comprovante la sostituzione di ogni carica di carbone attivo. I carboni attivi esausti dovranno inoltre essere smaltiti nel rispetto della vigente normativa in materia di gestione dei rifiuti.

- b) Il gestore deve tenere a disposizione dell'Autorità Competente al Controllo i risultati degli autocontrolli, ove disposti nello specifico allegato tecnico di riferimento.

MODELLO DI DICHIARAZIONE ANNUALE DA INVIARE ENTRO IL 30 APRILE DI OGNI ANNO

IMPIANTO DI “VERNICIATURA DI OGGETTI VARI IN METALLI O VETRO CON UTILIZZO COMPLESSIVO DI PRODOTTI VERNICIANTI PRONTI ALL’USO NON SUPERIORE A 50 KG/G”

DITTA

PERIODO DI RIFERIMENTO: DAL 01/01 al 31/12

DELL’ANNO:

Il gestore, consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere, di formazione o uso di atti falsi, richiamate dall’art. 76 del d.P.R. n° 445 del 28/12/2000,

DICHIARA

1 MATERIE PRIME UTILIZZATE E CONSUMATE

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

2 FUNZIONAMENTO CABINE DI VERNICIATURA

Impianto	Numero ore al 31 dicembre anno precedente	Numero ore al 31 dicembre u.s.

3 SOSTITUZIONE/RIGENERAZIONE FILTRI

Filtro per polveri	Data sostituzione/rigenerazione	Numero ore al contaore

Filtro carbone attivo	Data sostituzione	Peso in Kg	Numero ore al contaore

Il Gestore
(firmato digitalmente)

5.2) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali dell'impianto 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."

1) FASI LAVORATIVE

L'impianto per la riparazione e verniciatura di carrozzerie di autoveicoli, mezzi e macchine agricole con utilizzo di impianti a ciclo aperto è autorizzato a svolgere le fasi di:

- smontaggio autoveicoli o parte di essi;
- riparazione (battilastra);
- sostituzione delle parti di carrozzeria danneggiate, anche mediante taglio a freddo o a caldo e saldatura;
- seppiatura e pulizia della lamiera;
- applicazione stucchi a spatola ed a spruzzo;
- carteggiatura;
- applicazione sigillanti;
- applicazione, appassimento ed essiccazione di prodotti vernicianti;
- applicazione di cere protettive per scatolati;
- applicazione di prodotti plastici e antirombo;
- finitura e lucidatura;
- molatura occasionale degli attrezzi utilizzati per lo svolgimento dell'attività;
- tintometro;
- lavaggio attrezzi e recupero solventi.

2) PRESCRIZIONI DI CARATTERE TECNICO E GESTIONALE

- a) Sono considerate trascurabili le emissioni derivanti dalle fasi di: smontaggio autoveicoli o parte di essi; riparazione (battilastra); sostituzione delle parti di carrozzeria danneggiate, anche mediante taglio a freddo; seppiatura e pulizia lamiera; applicazione stucchi a spatola; carteggiatura manuale; applicazione sigillanti; applicazione cere protettive per scatolati; applicazione prodotti plastici e antirombo; finitura e lucidatura; molatura occasionale degli attrezzi utilizzati per lo svolgimento dell'attività; tintometro.

- b) Gli effluenti derivanti dalle fasi di carteggiatura a macchina dovranno essere captati e trattati in un filtro a secco per l'abbattimento del particolato. Nel caso in cui siano utilizzati filtri a sacco dovranno essere rispettate le norme in materia di igiene sui posti di lavoro; se si utilizzano filtri a tessuto che generano emissione convogliata in atmosfera, dovranno essere rispettati i requisiti relativi all'ubicazione dei condotti di scarico.
- c) Le emissioni derivanti dalle operazioni di saldatura e di taglio termico di superfici metalliche, se ricorrono le condizioni sotto riportate, devono essere captate e convogliate all'esterno o comunque essere svolte in locali con presenza di idonei ricambi d'aria, fermo restando il rispetto della norma in materia di Salute e Sicurezza sui luoghi di lavoro:

- 1) Processi di saldatura ad arco sommerso o a fiamma ossiacetilenica o a resistenza;
- 2) Processi di saldatura in cui vengono utilizzati elettrodi rivestiti in quantità inferiore a 10.000 / anno;
- 3) Processi di saldatura in cui vengono utilizzati elettrodi a filo continuo (MIG-MAG) il cui materiale d'apporto sia inferiore a 1.000 kg/anno;
- 4) Processi di brasatura dolce, brasatura forte e saldobrasatura che utilizzino materiale d'apporto in quantità minore o uguale a 500 kg/anno;
- 5) Nel caso in cui venga impiegato più di uno dei processi di cui ai punti 2 - 3 - 4, il risultato della seguente sommatoria:

$$Q1 / 10.000 + Q2 / 1.000 + Q3 / 500$$

deve essere non superiore a 1

dove:

Q1= numero elettrodi / anno

Q2= kg/anno di filo continuo

Q3= kg/anno di materiale d'apporto per brasatura

- 6) Attività saltuaria di taglio manuale ad ossigas;
- 7) Attività di taglio al plasma sommerso in idoneo mezzo di raffreddamento;
- 8) TIG su acciai non legati (< 5% per ciascun elemento di lega).

I gestori per tali impianti non sono tenuti al rispetto delle prescrizioni di cui al paragrafo 5.4, ma devono esclusivamente compilare la dichiarazione riportata di seguito ed inviarla al Comune.

I gestori devono poter dimostrare di rientrare all'interno delle soglie dimensionali indicate, pertanto sono tenuti a conservare in stabilimento, per almeno 5 anni, le fatture di acquisto degli elettrodi e delle matasse di filo continuo utilizzati.

- d) La pulizia delle attrezzature di verniciatura con solventi deve essere eseguita utilizzando specifiche apparecchiature di lavaggio chiuse e con movimentazione dei solventi a ciclo chiuso. In alternativa il lavaggio degli attrezzi deve essere svolto in cabina di verniciatura sotto aspirazione collegata ad impianto di abbattimento a carboni attivi ed in modo da permettere di raccogliere il solvente utilizzato ai fini dello smaltimento o dell'eventuale recupero.
- e) Le fasi di applicazione, appassimento ed essiccazione dei prodotti vernicianti compresi i fondi e gli stucchi a spruzzo, anche se riferite a ritocchi, devono essere svolte in cabine dotate di idonei impianti per la captazione degli effluenti.

Gli inquinanti originati da tali attività consistono in

- PARTICOLATO
- COV

Gli effluenti dovranno pertanto essere avviati ad un sistema di abbattimento costituito da uno stadio di prefiltraggio a secco, per il trattamento del particolato, seguito da uno stadio di adsorbimento per la riduzione dei COV. Gli impianti dovranno avere le seguenti caratteristiche minime:

Filtro per il particolato solido

Tipo di impianto	Filtro a tessuto
Tipo di tessuto	Fibra sintetica-lana di vetro-tessuto
Efficienza minima	98%

Filtro a carboni attivi

Parametri	Valori di riferimento	
Peso	Minimo	150 Kg
Tempo di contatto in s	Superiore a	0.03

Densità di carbone in Kg/mc	Compreso tra	400 e 600
Efficienza	Minimo	80%

Al fine di evitare il desorbimento dei solventi dai carboni attivi, durante la fase di essiccazione la temperatura all'ingresso dello stadio di adsorbimento con carboni attivi non deve superare i 45°C.

L'impianto di assorbimento a carboni attivi dovrà essere dotato di contaore con almeno 4 cifre che dovrà attivarsi automaticamente e simultaneamente all'attivazione ed all'aspirazione della cabina di verniciatura.

La frequenza di sostituzione dei carboni attivi dovrà essere determinata utilizzando la seguente formula ed approssimando per eccesso, il valore ottenuto, ad un numero intero di ore:

F=Q*k dove

- F è la frequenza di sostituzione dei carboni attivi espressa in ore di funzionamento al contaore
- Q è il quantitativo di carbone attivo installato espresso in [kg]
- k è il valore del parametro ricavato dalle tabelle che seguono.

.

Il valore di k si ricava dalle tabelle seguenti in funzione dei quantitativi di prodotti vernicianti pronti all'uso utilizzati e della tipologia degli stessi: nel caso in cui la Ditta utilizzi una quantità di prodotti vernicianti all'acqua inferiore o uguale al 70 % in peso rispetto al totale annuo dei prodotti utilizzati si fa riferimento alla tabella 1, altrimenti alla tabella 2; si precisa che

- per “prodotto all'acqua” si intende un prodotto pronto all'uso con contenuto massimo di solventi pari a 150 g/l;
- per “prodotto verniciante pronto all'uso” si intende il prodotto formato da vernice, diluente ed eventualmente catalizzatore.
- Per “quantità di prodotto verniciante utilizzato”, espressa in kg/h, si intende la quantità di prodotto verniciante pronto all'uso utilizzata nell'intero ciclo di verniciatura.

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

Si raccomanda di tenere presso l'impianto un registro sul quale registrare almeno mensilmente i quantitativi dei prodotti pronti all'uso utilizzati all'acqua e a solvente.

- f) Non sono ammessi prodotti contenenti solventi organici clorurati, sostanze appartenenti alle varie classi della tabella A1 e della tabella A2 di cui alla parte II allegato I parte V D. Lgs. 152/2006 ed alle classi 1 e 2 della tabella D di cui alla parte

Il allegato I alla parte quinta del D. Lgs. 152/2006, ad eccezione degli isocianati ammessi in quantità inferiore allo 0.5% nel catalizzatore.

3) VALORI LIMITE DI EMISSIONE

L'esercizio, la manutenzione degli impianti di abbattimento e la sostituzione del carbone attivo devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento, il rispetto dei limiti di emissione di seguito fissati:

PROVENIENZA	INQUINANTE	LIMITI EMISSIONE	
		mg/Nmc	Kg COV/Kg prodotto verniciante spruzzato
CABINA DI VERNICIATURA Applicazione a spruzzo e appassimento di stucchi, fondi e prodotti vernicianti-essiccazione	Polveri	3	/
	COV	80	0.15

Il disservizio del contaore, a servizio della cabina di verniciatura, ove prescritto, comporta la sospensione delle relative attività di verniciatura sino al ripristino del suo funzionamento.

4) CONTROLLI PERIODICI

Non sono richiesti autocontrolli periodici delle emissioni, ma l'impresa deve trasmettere al Comune entro il 30 aprile di ogni anno una dichiarazione conforme al modello riportato di seguito.

5) METODICHE PER IL CONTROLLO DELLE EMISSIONI

Per gli adempimenti individuati nella parte generale della presente autorizzazione alla parte seconda dell'allegato 2 parte II punto 9 recante "modalità di controllo delle emissioni" sono indicate le seguenti metodiche

Polveri:

Polveri totali	Metodo manuale determinazione gravimetrica	UNI EN 13284-1, 2003
----------------	--	----------------------

COV:

COV	Adsorbimento su carboni attivi ed analisi gascromatografica (determinazione singoli composti)	UNI EN 13649, 2015
-----	---	--------------------

6) ALTRE PRESCRIZIONI

L'impresa deve conservare per almeno 5 anni le fatture di acquisto dei prodotti utilizzati, sia a solvente che all'acqua, nonché la documentazione comprovante la sostituzione di ogni carica di carbone attivo.

I carboni attivi esausti dovranno essere smaltiti nel rispetto della vigente normativa in materia di gestione dei rifiuti.

MODELLO DI DICHIARAZIONE ANNUALE DA INVIARE ENTRO IL 30 APRILE DI OGNI ANNO

IMPIANTO 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.”

DITTA _____

PERIODO DI RIFERIMENTO: DAL 01/01 AL 31/12 DELL’ANNO _____

Il gestore, consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere, di formazione o uso di atti falsi, richiamate dall’art. 76 del d.P.R. n° 445 del 28/12/2000,

DICHIARA

- MATERIE PRIME UTILIZZATE E CONSUMATE

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

- FUNZIONAMENTO CABINE DI VERNICIATURA

Impianto	Numero ore al 31 dicembre anno precedente	Numero ore al 31 dicembre u.s.

SOSTITUZIONE/RIGENERAZIONE FILTRI

Filtro per polveri	Data sostituzione/rigenerazione	Numero ore al contaore

Filtro carbone attivo	Data sostituzione	Peso in Kg	Numero ore al contaore

Il Gestore
(firmato digitalmente)

MODELLO DI DICHIARAZIONE DA PRESENTARE DA PARTE DEI GESTORI DI
IMPIANTI PER ATTIVITA' DI CUI AL PUNTO 2.C

Al Comune di _____

Via _____

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 _____

consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere, di formazione o uso di atti falsi, richiamate dall'art. 76 del d.P.R. n° 445 del 28/12/2000,

DICHIARA

Che presso lo stabilimento sito nel Comune di _____ in via/corso/piazza

_____ sono svolte una o più delle seguenti attività (segnare con una crocetta le attività di interesse):

- 1) Processi di saldatura ad arco sommerso o a fiamma ossiacetilenica o a resistenza;
- 2) Processi di saldatura in cui vengono utilizzati elettrodi rivestiti in quantità inferiore o uguale a 10.000/anno;
- 3) Processi di saldatura in cui vengono utilizzati elettrodi a filo continuo (MIG-MAG) il cui materiale d'apporto sia minore o uguale a 1.000 kg/anno;
- 4) Processi di brasatura dolce, brasatura forte e saldobrasatura che utilizzino materiale d'apporto in quantità minore o uguale a 500 kg/anno;

- 5) Nel caso in cui venga impiegato più di uno dei processi di cui ai precedenti punti 2, 3 e 4, deve verificarsi la seguente condizione:

$$(Q1 / 10.000 + Q2 / 1.000 + Q3 / 500) < 1$$

dove:

Q1= numero elettrodi / anno

Q2= kg/anno di filo continuo

Q3= kg/anno di materiale d'apporto per brasatura

- 6) Attività saltuaria di taglio manuale ad ossigas;
7) Attività di taglio al plasma sommerso in idoneo mezzo di raffreddamento;
8) TIG su acciai non legati (<5% per ciascun elemento di lega).

Dichiara di aver preso visione dell'informativa sul trattamento dei dati personali ai sensi dell'articolo 13 del Regolamento UE n. 2016/679

SI IMPEGNA

a conservare in stabilimento, per almeno 5 anni, le fatture di acquisto degli elettrodi e delle matasse di filo continuo utilizzati.

Il Gestore
(firmata digitalmente)

5.3) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali dei impianti utilizzati per la produzione di calcestruzzo.

1) FASI LAVORATIVE

Gli impianti per la produzione di calcestruzzo sono autorizzati allo svolgimento delle seguenti operazioni:

- ❑ Stoccaggio del cemento e dei materiali inerti;
- ❑ Selezione, pesatura e movimentazione dei materiali impiegati nel processo produttivo;
- ❑ Dosaggio acqua e miscelazione;
- ❑ Carico autobetoniera

2) PRESCRIZIONI DI CARATTERE TECNICO E GESTIONALE

Le emissioni di polveri derivanti dalla fase di caricamento del cemento nei silos di stoccaggio devono essere captate e convogliate ad un sistema di abbattimento con filtri a tessuto.

Le emissioni diffuse derivanti dalla movimentazione dei materiali inerti devono essere contenute mediante la copertura dei nastri trasportatori o attraverso sistemi di bagnatura automatici dei nastri che si attivino automaticamente al passaggio del materiale sul nastro stesso.

Le fasi di lavorazione relative a pesatura cemento e scarico delle materie prime nell'autobetoniera devono essere contenute adottando un sistema di captazione e convogliamento dell'aria polverulenta ad un filtro a tessuto e installando un box chiuso superiormente e lateralmente, dimensionato in modo da garantire la necessaria accessibilità agli operatori.

Qualora siano presenti cumuli di materiale, la distanza tra i punti di scarico dei nastri trasportatori e il vertice del cumulo dei materiali trattati non deve essere superiore a due metri.

Dovrà essere eseguita un'adeguata nebulizzazione dei cumuli di deposito dei materiali all'aperto, tale da mantenere i suddetti cumuli sempre umidi; in alternativa il materiale polverulento potrà essere stoccato in piazzole confinate con apposite paratie almeno su tre lati di altezza adeguata, e, per materiali a granulometria fine, dovrà essere prevista anche una copertura.

La movimentazione dei cumuli dovrà essere eseguita adottando provvedimenti atti a contenere la produzione di polvere e ad impedirne la diffusione.

L'intera area destinata alle lavorazioni, con particolare riferimento alle zone interessate dalla movimentazione dei mezzi pesanti e delle macchine operatrici, deve essere dotata di idoneo impianto di irrigazione con cui mantenere la pavimentazione costantemente umida.

Ove necessario, deve essere predisposto un efficace sistema di lavaggio delle ruote dei mezzi in uscita dall'impianto per evitare il trascinarsi delle polveri; tale impianto deve essere dotato di griglia che impedisca alle ruote dei mezzi di entrare in contatto con i fanghi depositati sul fondo.

Sono autorizzate le emissioni in atmosfera derivanti dagli sfiati dei silos contenenti sostanze polverulente (comprese le ceneri leggere), a condizione che gli stessi siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia almeno pari al 90%. Il sistema filtrante dovrà essere mantenuto in efficienza secondo le indicazioni del costruttore.

Qualunque anomalia di funzionamento o interruzione di esercizio dei sistemi di abbattimento comporta la sospensione delle relative fasi lavorative per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dei sistemi stessi.

I filtri a tessuto, installati per l'abbattimento delle polveri, dovranno avere le seguenti caratteristiche:

Parametri	Valori di riferimento
Tipo di tessuto	Fibra sintetica-lana di vetro-tessuto
Efficienza totale stadi di filtrazione	Minimo 90%

I sistemi di abbattimento delle polveri con filtro a tessuto, compresi quelli a servizio dei silos, dovranno essere eserciti secondo le indicazioni del costruttore e sottoposti a controllo per verificarne lo stato di usura con una frequenza almeno semestrale, al fine della loro eventuale sostituzione.

3) CONTROLLI PERIODICI

L'impresa deve trasmettere telematicamente all'Autorità Competente, entro il 30 aprile di ogni anno, una dichiarazione conforme al modello riportato di seguito.

4) ALTRE PRESCRIZIONI

L'impresa deve conservare per almeno 5 anni le fatture di acquisto delle materie prime utilizzate.

MODELLO DI DICHIARAZIONE ANNUALE DA INVIARE ENTRO IL 30 APRILE DI OGNI ANNO

IMPIANTO DI PRODUZIONE DI CALCESTRUZZO.

DITTA

PERIODO DI RIFERIMENTO: DAL 01/01 al 31/12 DELL'ANNO:

Il gestore, consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere, di formazione o uso di atti falsi, richiamate dall'art. 76 del d.P.R. n° 445 del 28/12/2000,

DICHIARA

MATERIE PRIME UTILIZZATE E CONSUMATE

Materie prime	Utilizzati
Nome	Kg/anno

SOSTITUZIONE/RIGENERAZIONE FILTRI

Filtro per polveri	Data sostituzione/rigenerazione

Il Gestore
(firmato digitalmente)

5.4) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli impianti di “saldatura e taglio termico di oggetti e superfici metalliche ferrose e non ferrose”

1) CAMPO DI APPLICAZIONE

Rientrano all'interno di questo provvedimento le tipologie di saldatura e taglio termico elencate di seguito:

- Saldatura con fiamma ossiacetilenica;
- Saldatura ad arco elettrico, che può essere suddivisa in
 - o Con elettrodo rivestito;
 - o Con fili animati;
 - o MIG/MAG;
 - o Ad arco sommerso
 - o TIG;
- Saldatura al plasma;
- Saldatura a resistenza;
- Brasatura dolce, brasatura forte e saldobrasatura;
- Saldatura a fascio elettronico;
- Saldatura laser.

Il taglio termico comprende:

- Taglio ossigas
- Taglio al plasma
- Taglio laser
- Taglio maser

Le emissioni derivanti da “saldatura e taglio termico di oggetti e superfici metalliche ferrose e non ferrose” che svolgono esclusivamente le attività ricadenti all'interno del seguente elenco (elenco 1) devono essere captate e convogliate all'esterno o in alternativa devono essere svolte in locali con presenza di idonei ricambi d'aria, fermo restando il rispetto della norma in materia di Salute e Sicurezza sui luoghi di lavoro.

(elenco 1):

- 1) Attività saldatura ad arco sommerso o a fiamma ossiacetilenica o a resistenza;

- 2) Attività di saldatura in cui vengono utilizzati elettrodi rivestiti in quantità inferiore o uguale a 10.000/anno;
- 3) Attività di saldatura in cui vengono utilizzati elettrodi a filo continuo (MIG-MAG) il cui materiale d'apporto sia minore o uguale a 1.000 kg/anno;
- 4) Attività di brasatura dolce, brasatura forte e saldobrasatura che utilizzino materiale d'apporto in quantità minore o uguale a 500 kg/anno;
- 5) Nel caso in cui venga impiegato più di uno dei processi di cui ai punti 2, 3 e 4, deve verificarsi la seguente condizione:

$$(Q1 / 10.000 + Q2 / 1.000 + Q3 / 500) < 1$$

dove:

Q1= numero elettrodi / anno

Q2= kg/anno di filo continuo

Q3= kg/anno di materiale d'apporto per brasatura

- 6) Attività saltuaria di taglio manuale ad ossigas;
- 7) Attività di taglio al plasma sommerso in idoneo mezzo di raffreddamento;
- 8) TIG su acciai non legati (<5% per ciascun elemento di lega).

I Gestori di impianti ricompresi in elenco 1 non sono tenuti al rispetto delle prescrizioni di cui all'allegato 2 parte II né delle prescrizioni di cui al successivo punto 2), ma devono esclusivamente compilare la dichiarazione riportata di seguito ed inviarla al Comune.

I gestori devono poter dimostrare di rientrare all'interno delle soglie dimensionali indicate, pertanto sono tenuti a conservare in stabilimento, per almeno 5 anni, le fatture di acquisto degli elettrodi, delle matasse di filo continuo e delle schede tecniche degli acciai utilizzati.

Devono invece presentare domanda di autorizzazione e sono tenuti al rispetto delle prescrizioni di cui al presente allegato i gestori di stabilimenti in cui sono presenti impianti di "saldatura e taglio termico di oggetti e superfici metalliche ferrose e non ferrose" che svolgono almeno una delle attività che sono comprese nel campo di applicazione del presente provvedimento e che non rientrano all'interno dell'elenco 1.

2) PRESCRIZIONI TECNICO-GESTIONALI

Le attività di saldatura e taglio termico di oggetti e superfici metalliche devono essere svolte in locali con presenza di idonei ricambi d'aria.

Le emissioni devono essere captate e convogliate ad un impianto di abbattimento avente almeno le seguenti caratteristiche:

PARAMETRI	VALORI DI RIFERIMENTO
Tipologie di filtro	Filtri a tessuto
Velocità di filtrazione	Inferiore a 0.02 m/s
Efficienza filtri	Minimo 90%

In alternativa

PARAMETRI	VALORI DI RIFERIMENTO
Tipologie di filtro	Filtri in microfibra
Efficienza complessiva filtri	Minimo 90%

Dovranno essere rispettati i seguenti limiti alle emissioni

Inquinante	Valore limite in concentrazione
Polveri	10 mg/Nmc
Metalli Tab B Classe III	5 mg/Nmc
Ni-Cd-Cr (VI)	1 mg/Nmc

3) CONTROLLI PERIODICI

- a) L'impresa deve trasmettere, al Comune, entro il 30 Aprile di ogni anno, una dichiarazione conforme al modello riportato di seguito.
- b) Con cadenza biennale dovranno essere effettuati autocontrolli delle emissioni per la verifica del rispetto dei limiti imposti ed i relativi risultati dovranno essere trasmessi al Comune entro il 30 aprile.

4) METODICHE PER IL CONTROLLO DELLE EMISSIONI

Per gli adempimenti individuati nella parte generale della presente autorizzazione alla parte seconda dell'allegato 2 punto 9) recante "modalità di controllo delle emissioni" e per lo svolgimento degli autocontrolli periodici sono indicate le seguenti metodiche:

Polveri totali	Metodo manuale determinazione gravimetrica	UNI EN 13284-1, 2003
Metalli		UNI EN 14385

L'impresa deve conservare in stabilimento, per almeno 5 anni, a disposizione dell'Autorità Competente al Controllo, i certificati di analisi degli autocontrolli delle emissioni e le fatture di acquisto degli elettrodi e delle matasse di filo continuo utilizzati.

MODELLO DI DICHIARAZIONE ANNUALE DA INVIARE ENTRO IL 30 APRILE DI OGNI ANNO

IMPIANTO DI **“SALDATURA E TAGLIO TERMICO DI OGGETTI E SUPERFICI METALLICHE FERROSE E NON FERROSE”**

DITTA

PERIODO DI RIFERIMENTO: DAL 01/01 al 31/12 DELL'ANNO:

Il gestore, consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere, di formazione o uso di atti falsi, richiamate dall'art. 76 del d.P.R. n° 445 del 28/12/2000,

DICHIARA

MATERIE PRIME UTILIZZATE E CONSUMATE

Materia prima	UTILIZZATI
Nome	Kg/anno oppure quantità/anno

SOSTITUZIONE/RIGENERAZIONE FILTRI

Filtro per polveri	Data sostituzione/rigenerazione

ALTRE OPERAZIONI

Indicare altre operazioni svolte

Il Gestore
(firmata digitalmente)

MODELLO DI DICHIARAZIONE DA PRESENTARE DA PARTE DEI GESTORI DI IMPIANTI PER ATTIVITA' DI CUI ALL'ELENCO 1 PARAGRAFO 1

Al Comune di _____

Via _____

—

—

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 _____

consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere, di formazione o uso di atti falsi, richiamate dall'art. 76 del d.P.R. n° 445 del 28/12/2000,

DICHIARA

Che presso lo stabilimento sito nel Comune di _____ in via/corso/piazza _____ sono svolte una o più delle seguenti attività (segnare con una crocetta le attività di interesse)

- 1) Processi di saldatura ad arco sommerso o a fiamma ossiacetilenica o a resistenza;
- 2) Processi di saldatura in cui vengono utilizzati elettrodi rivestiti in quantità inferiore o uguale a 10.000/anno;
- 3) Processi di saldatura in cui vengono utilizzati elettrodi a filo continuo (MIG-MAG) il cui materiale d'apporto sia minore o uguale a 1.000 kg/anno;

- 4) Processi di brasatura dolce, brasatura forte e saldobrasatura che utilizzino materiale d'apporto in quantità minore o uguale a 500 kg/anno;
- 5) Nel caso in cui venga impiegato più di uno dei processi di cui ai precedenti punti 2, 3 e 4, deve verificarsi la seguente condizione:

$$(Q1 / 10.000 + Q2 / 1.000 + Q3 / 500) < 1$$

dove:

Q1= numero elettrodi / anno

Q2= kg/anno di filo continuo

Q3= kg/anno di materiale d'apporto per brasatura

- 6) Attività saltuaria di taglio manuale ad ossigas;
- 7) Attività di taglio al plasma sommerso in idoneo mezzo di raffreddamento;
- 8) TIG su acciai non legati (<5% per ciascun elemento di lega).

Dichiara di aver preso visione dell'informativa sul trattamento dei dati personali ai sensi dell'articolo 13 del Regolamento UE n. 2016/679

SI IMPEGNA

a conservare in stabilimento, per almeno 5 anni, le fatture di acquisto degli elettrodi, delle matasse di filo continuo e delle schede tecniche degli acciai utilizzati.

Il Gestore
(firmata digitalmente)

5.5) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli impianti di “tipografia, litografia, serigrafia con utilizzo di prodotti per la stampa (inchiostri, vernici e similari) non superiore a 30 kg/g”

1) PRESCRIZIONI DI CARATTERE TECNICO E GESTIONALE

Gli effluenti aeriformi che si generano dalle seguenti fasi di lavorazione:

- Applicazione/essiccazione inchiostri e colori nella stampa off-set a foglio;
- Applicazione/essiccazione di prodotti vernicianti a base acquosa su supporti di carta o cartone;
- Applicazione/essiccazione di prodotti vernicianti a base solvente su supporti di carta o cartone;
- Applicazione/essiccazione di inchiostri a base solvente nella stampa di materiali plastici;
- Applicazione/essiccazione di inchiostri a base acquosa nella stampa di materiali plastici;
- Applicazione/essiccazione di inchiostri e vernici di finitura a base solvente nella stampa rotocalco di film plastici in polietilene e polipropilene;
- Applicazione/essiccazione di inchiostri e vernici di finitura a base acquosa nella stampa rotocalco di materiali plastici in genere.

devono essere captati nel modo migliore possibile con l'impiego di chiusure, coperture, cappe o aspirazioni localizzate, convogliati in atmosfera ed eventualmente depurati con idoneo impianto di abbattimento, nel rispetto dei valori limiti fissati per le Sostanze Organiche Volatili originate.

Qualora sia presente un impianto a carboni attivi lo stesso dovrà essere esercito secondo le indicazioni del costruttore ed i carboni attivi dovranno essere sostituiti con opportuna frequenza.

Non è ammesso l'utilizzo di prodotti contenenti solventi organici clorurati, sostanze appartenenti alle varie classi della tabella A1 e della tabella A2 di cui alla parte II allegato I parte quinta del D. Lgs. 152/2006 ed alle classi 1 e 2 della tabella D di cui alla parte II allegato I alla parte quinta del D. Lgs. 152/2006 ad eccezione degli isocianati ammessi in quantità inferiore allo 0.5% nel catalizzatore.

L'esercizio e la manutenzione degli impianti devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento, il rispetto dei limiti di emissione di seguito fissati:

Lavorazione	Consumo di inchiostri, vernici e simili	Inquinante	Valore limite (concentrazione) mg/Nmc	Valore limite g/h
Applicazione/essiccazione di inchiostri/prodotti vernicianti a base acquosa e a base solvente	≤ 5 Kg/g	C.O.V.	/	/
Applicazione/essiccazione inchiostri/prodotti vernicianti a base acquosa e a base solvente	>5 Kg/g e ≤ 30 Kg/g	C.O.V.	50	600

Sono da ritenersi trascurabili ai fini dell'inquinamento atmosferico e pertanto non soggette a prescrizioni le emissioni derivanti dalle operazioni di lavaggio con solventi delle apparecchiature per la stampa.

Negli impianti serigrafici la pulizia dei telai, se eseguita con utilizzo di diluenti organici, dovrà avvenire sotto aspirazione e convogliamento all'esterno dei vapori prodotti. Per l'emissione derivante dal lavaggio telai non si fissano limiti né controlli periodici.

2) CONTROLLI PERIODICI

L'impresa deve trasmettere al Comune, entro il 30 Aprile di ogni anno, una dichiarazione conforme al modello riportato di seguito.

Con cadenza biennale dovranno essere effettuati autocontrolli delle emissioni per la verifica del rispetto dei limiti imposti ed i relativi risultati dovranno essere trasmessi al Comune entro il 30 aprile

3) METODICHE PER IL CONTROLLO DELLE EMISSIONI

Per gli adempimenti individuati nella parte generale della presente autorizzazione alla parte seconda dell'allegato 2 punto 9) recante "modalità di controllo delle emissioni" e per lo svolgimento degli autocontrolli periodici sono indicate le seguenti metodiche:

COV:

COV	Adsorbimento su carboni attivi ed analisi gascromatografica (determinazione singoli composti)	UNI EN 13649, 2015
-----	---	--------------------

4) ALTRE PRESCRIZIONI

L'impresa deve conservare per almeno 5 anni le fatture di acquisto dei prodotti utilizzati, sia a solvente che all'acqua.

Il gestore deve tenere a disposizione dell'Autorità Competente al Controllo i risultati degli autocontrolli, ove disposti nello specifico allegato tecnico di riferimento.

MODELLO DI DICHIARAZIONE ANNUALE DA INVIARE ENTRO IL 30 APRILE DI OGNI ANNO

IMPIANTO DI “TIPOGRAFIA, LITOGRAFIA, SERIGRAFIA CON UTILIZZO DI PRODOTTI PER LA STAMPA (INCHIOSTRI, VERNICI E SIMILARI) NON SUPERIORE A 30 KG/G”

DITTA

PERIODO DI RIFERIMENTO: DAL 01/01 al 31/12 DELL'ANNO:

Il gestore, consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere, di formazione o uso di atti falsi, richiamate dall'art. 76 del d.P.R. n° 445 del 28/12/2000,

DICHIARA

MATERIE PRIME UTILIZZATE E CONSUMATE

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	

Il Gestore
(firmata digitalmente)

5.6) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli 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 le miscele etichettate con le indicazioni di pericolo H341, H351 e H371”

1) FASI LAVORATIVE

Gli impianti per lo sgrassaggio di superfici metalliche sono autorizzati a svolgere esclusivamente l'attività di sgrassaggio con solventi.

2) PRESCRIZIONI DI CARATTERE TECNICO E GESTIONALE

Le emissioni derivanti da operazioni di sgrassaggio nelle quali non siano utilizzati solventi alogenati caratterizzati dalle indicazioni di pericolo H341, H351 e H371, e nelle quali si utilizzino solventi in quantità inferiore a 0.5 Kg/g, equivalenti a 2,5 Kg/sett, non necessitano di un sistema di abbattimento degli inquinanti; le lavorazioni dovranno avvenire in locali dotati di idonei ricambi d'aria nel rispetto delle norme in materia di Salute e Sicurezza degli ambienti di lavoro.

Tutti gli impianti di sgrassaggio che utilizzano solventi alogenati con indicazioni di pericolo H341, H351 e H371 in quantità non superiore a 1000 kg/anno e solventi organici in quantità compresa tra 0.5 kg/g e 10 kg/g, e comunque non superiore a 2000 kg/anno, dovranno essere effettuate secondo le prescrizioni di seguito indicate.

Le attività di sgrassaggio dovranno essere eseguite in macchine di lavaggio a circuito chiuso, dove con macchine a circuito chiuso si intendono quelle macchine completamente chiuse ad eccezione dei portelli a chiusura ermetica per il carico e scarico dei pezzi, e degli sfiati di pompe, distillatori ecc.

La macchina di lavaggio a circuito chiuso deve essere dotata di un sistema per l'aspirazione di un solvente rilasciato dagli sfiati e durante l'apertura del portello di carico e scarico.

Gli effluenti originati dall'operazione di sgrassaggio devono essere convogliati ad un filtro a carboni attivi con o senza rigenerazione automatica, che garantisca sempre il rispetto del seguente valore limite alle emissioni:

Fase di provenienza	Inquinante	Limiti	
		Valore limite concentrazione [mg/Nmc]	Valore limite flusso di massa [g/h]
Sgrassaggio	COV alogenati con indicazioni di pericolo H341 H351 e H371	20	100
	COV diversi da quelli sopra	75	

Gli impianti di abbattimento dovranno avere almeno le seguenti caratteristiche:

Filtro a carbone attivo con rigenerazione

Parametri	Dati di riferimento
Temperatura di funzionamento	<45 °C
Capacità di adsorbimento	Min 10%
Peso di carbone installato	200 Kg minimo
Temperatura del fluido di rigenerazione	Min 95°C-max 250°C

Filtro a carbone attivo senza rigenerazione

Parametri	Valori di riferimento
Tempo di contatto	Superiore a 0.03 s
Densità del carbone	Compreso tra 400 e 600 kg/mc
Peso di carbone installato	150 kg
Efficienza di abbattimento	Minimo 80%

Gli impianti a carbone attivo con e senza rigenerazione devono essere dotati di contaore con almeno 4 cifre che dovrà attivarsi automaticamente e simultaneamente all'attivazione dell'aspirazione posta sulla macchina di sgrassaggio.

Negli impianti senza rigenerazione la frequenza di sostituzione dei filtri deve comunque essere non inferiore alle due settimane.

Nelle macchine di lavaggio non possono essere utilizzati solventi organici di cui alla tabella D, classe 1, parte II Allegato I alla parte V al D. Lgs. 152/2006.

Nel caso in cui sia installato un filtro con rigenerazione, la stessa dovrà essere eseguita seguendo le indicazioni del costruttore; la frequenza di sostituzione del carbone attivo in questo caso viene stabilita in base a quanto progettato dal costruttore della macchina in funzione sia del numero di rigenerazioni previste che del quantitativo di carbone presente nella macchina stessa.

Nel caso in cui sia installato un filtro a carboni attivi senza rigenerazione dovrà essere sostituito con la frequenza determinata come segue.

La frequenza di sostituzione del carbone attivo dovrà essere calcolata secondo la seguente formula:

$F=Q*k$ dove

- F è la frequenza di sostituzione dei carboni attivi espressa in ore di funzionamento della cabina misurate al contaore
- Q è il quantitativo di carbone attivo installato espresso in [kg]
- k è il parametro il cui valore si ricava dalla tabella seguente, in funzione dei quantitativi di solvente utilizzati.

Quantità media di solvente consumato	Coefficiente K
[kg/g]	
<2	1
2<=P<4	0.5
4<=P<6	0.33
6<=P<8	0.25
8<=P<10	0.2

Si raccomanda di tenere presso l'impianto un registro sul quale registrare almeno mensilmente i quantitativi di solvente utilizzati, nonché annotare la sostituzione dei carboni attivi.

3) CONTROLLI PERIODICI

- c) L'impresa deve trasmettere, al Comune, entro il 30 aprile di ogni anno, una dichiarazione conforme al modello riportato di seguito.
- d) Dovranno essere effettuati autocontrolli delle emissioni con cadenza biennale per la verifica del rispetto dei limiti imposti e trasmettere i risultati all'Autorità competente entro il 30 aprile.

4) METODICHE PER IL CONTROLLO DELLE EMISSIONI

Per gli adempimenti, individuati nella parte generale della presente autorizzazione alla parte seconda dell'allegato 2 punto 9) recante "modalità di controllo delle emissioni" e per lo svolgimento degli autocontrolli periodici sono indicate le seguenti metodiche:

COV:

COV	Adsorbimento su carboni attivi ed analisi gascromatografica (determinazione singoli composti)	UNI EN 13649, 2015
-----	---	--------------------

5) ALTRE PRESCRIZIONI

L'impresa deve conservare per almeno 5 anni le fatture di acquisto dei solventi utilizzati e le relative schede tecniche.

Dovrà essere mantenuta presso l'impianto per almeno 5 anni tutta la documentazione comprovante tutte le operazioni di rigenerazione/sostituzione dei carboni attivi.

Il gestore deve tenere a disposizione dell'Autorità Competente al Controllo i risultati degli autocontrolli, ove disposti nello specifico allegato tecnico di riferimento.

MODELLO DI DICHIARAZIONE ANNUALE DA INVIARE ENTRO IL 30 APRILE DI OGNI ANNO

IMPIANTO 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 LE MISCELE ETICHETTATE CON INDICAZIONI DI PERICOLO H341, H351 E H371”**

DITTA

PERIODO DI RIFERIMENTO: DAL 01/01 al 31/12 DELL'ANNO:

Il gestore, consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere, di formazione o uso di atti falsi, richiamate dall'art. 76 del d.P.R. n° 445 del 28/12/2000,

DICHIARA

MATERIE PRIME UTILIZZATE E CONSUMATE

Materia prima	Quantitativi utilizzati
Solventi	Kg/anno

SOSTITUZIONE/RIGENERAZIONE FILTRI

Filtro a carboni attivi	Data sostituzione o rigenerazione	Peso in kg (in caso di sostituzione)	Numero ore al contaore

Nel caso di impianti a carboni attivi con rigenerazione specificare se è stata effettuata una sostituzione o una rigenerazione

Il Gestore
(firmata digitalmente)

5.7) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli impianti di “tempra di metalli con consumo di olio non superiore a 10 kg/g e 2.2 ton/anno”

1) FASI LAVORATIVE

I trattamenti di tempra con consumo di olio non superiore a 10 kg/giorno, inteso come valore medio annuo ovvero non superiore a 2,2 t/anno, sono costituiti da una fase di riscaldamento seguita da un raffreddamento rapido (nel caso specifico, spegnimento in olio). Le operazioni svolte in atmosfera ambiente (libera) e/o atmosfera controllata (riducente) in appositi forni si sviluppano attraverso le seguenti fasi lavorative:

- a) Riscaldamento;
- b) Nitrurazione;
- c) Spegnimento-Rinvenimento.

2) PRESCRIZIONI DI CARATTERE TECNICO E GESTIONALE

Gli effluenti aeriformi che si generano dalle fasi sopra indicate devono essere captati e convogliati prima dello scarico in atmosfera ad idonei impianti di abbattimento aventi almeno le seguenti caratteristiche:

Filtro a tessuto

Parametri	Valori di riferimento
Tipo di tessuto	Tessuto non tessuto-Cellulosa
Efficienza filtri	Minimo 98%
Sistema di controllo	Pressostato differenziale per il controllo del grado di efficienza dei mezzi filtranti

Filtri elettrostatici

Parametri	Valori di riferimento
Superficie di captazione per mc di portata di effluente gassoso da trattare [mq min/mc]	min 1.6-max 2.3
Velocità di attraversamento effluente gassoso [m/s]	min 1.16-max 2.5
Tempo di permanenza [s]	min 1-max 15

Torre di lavaggio

Parametri	Valori di riferimento
Altezza del riempimento	> 1 m
Portata liquido di lavaggio per ogni mc/s di effluente da trattare [l/s]	Minimo 0.8 Massimo 10
Velocità effluente gassoso [m/s]	2-3
Tempo di contatto [s]	0.4-0.6
Perdite di carico [mm H ₂ O]	50-180
Sistema di controllo	Controlli automatici del livello e reintegro dei liquidi

3) VALORI LIMITE DI EMISSIONE

L'esercizio e la manutenzione degli impianti devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento dell'impianto il rispetto dei seguenti **valori limite di emissione**:

Lavorazione	Inquinante	Limiti emissione
		mg/Nmc
Tempra di metalli	Polveri totali comprese nebbie oleose	10
	Ammoniaca	15
	IPA	0.01
	CO	100

4) CONTROLLI PERIODICI

L'impresa deve trasmettere, al Comune, entro il 30 aprile di ogni anno, una dichiarazione conforme al modello riportato di seguito.

Dovranno essere effettuati autocontrolli delle emissioni con cadenza biennale per la verifica del rispetto dei limiti imposti e trasmettere i risultati all'Autorità competente entro il 30 aprile.

5) METODICHE PER IL CONTROLLO DELLE EMISSIONI

Per gli adempimenti, individuati nella parte generale della presente autorizzazione alla parte seconda dell'allegato 2 punto 9) recante “modalità di controllo delle emissioni” sono indicate le seguenti metodiche:

Polveri totali comprese nebbie oleose	Metodo manuale determinazione gravimetrica	UNI EN 13284-1 + UNICHIM 759
Ammoniaca		CTM 027/97
IPA		ISTISAN 97/35 (all. 3)
CO		UNI EN 15058:2006

5) ALTRE PRESCRIZIONI

L'impresa deve conservare per almeno 5 anni le fatture di acquisto dei prodotti utilizzati.

Il gestore deve tenere a disposizione dell'Autorità Competente al Controllo i risultati degli autocontrolli, ove disposti nello specifico allegato tecnico di riferimento

MODELLO DI DICHIARAZIONE ANNUALE DA INVIARE ENTRO IL 30 APRILE DI OGNI ANNO

IMPIANTO DI “TEMPRA DI METALLI CON CONSUMO DI OLIO NON SUPERIORE A 10 KG/G E 2.2 TON/ANNO”

DITTA

PERIODO DI RIFERIMENTO: DAL 01/01 al 31/12 DELL'ANNO:

Il gestore, consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere, di formazione o uso di atti falsi, richiamate dall'art. 76 del d.P.R. n° 445 del 28/12/2000,

DICHIARA

MATERIE PRIME UTILIZZATE E CONSUMATE

Materia prima	Utilizzati
Oli	Kg/anno

Il Gestore
(firmata digitalmente)

5.8) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli impianti di “utilizzo di mastici e colle con consumo complessivo di sostanze collanti non superiore a 100 kg/g”

1) CAMPO DI APPLICAZIONE

Rientrano in questo provvedimento le emissioni derivanti da impianti che utilizzano mastici e sostanze collanti in quantità non superiore a 100 Kg/g.

Tra queste, non devono essere autorizzati impianti di incollaggio con utilizzo di prodotti collanti aventi contenuto di solvente nullo e privi di isocianati e sostanze ritenute cancerogene come individuate in Tabella A.1 alla parte II allegato I alla parte V del D. Lgs. 152/2006; pertanto i Gestori non sono tenuti a presentare domanda di autorizzazione alle emissioni in atmosfera per tali impianti e non sono tenuti al rispetto delle prescrizioni di cui al presente allegato, ma devono esclusivamente compilare la dichiarazione riportata di seguito ed inviarla al Comune. Inoltre i gestori devono dimostrare di rientrare all'interno delle soglie dimensionali indicate, pertanto sono tenuti a conservare in stabilimento, per almeno 5 anni, le fatture di acquisto delle sostanze collanti e le relative schede di sicurezza.

Tutti gli impianti che utilizzano mastici e colle con consumo complessivo di sostanze collanti in quantità inferiore o uguale a 100 Kg/g e che non rientrano nella precedente categoria devono rispettare le prescrizioni di cui al presente allegato.

2) PRESCRIZIONI DI CARATTERE TECNICO E GESTIONALE

Gli impianti che utilizzano mastici e colle con consumo complessivo di sostanze collanti in quantità inferiore o uguale a 100 Kg/g e che devono essere autorizzate ai sensi di quanto disposto al punto 1) sono autorizzati allo svolgimento di:

- 1) Incollaggio non a spruzzo delle parti eseguito su banchi o macchine di incollaggio
- 2) essiccamento dei pezzi in forni

Per sostanze collanti si intendono le sostanze costituite da macromolecole di origine naturale o sintetica che, poste fra superfici di materiali uguali o diversi, ne permettono l'adesione per allontanamento del solvente, o per fusione e successiva solidificazione, oppure per pressione o per effetto chimico di reticolazione; nel caso in cui un prodotto collante derivi dalla miscelazione di più componenti, per il calcolo dei quantitativi si fa riferimento al totale.

Non sono ammesse sostanze collanti che possano produrre in emissione Sostanze organiche Volatili libere appartenenti alla Tabella A1, paragrafo 1 o alle classi I e II della Tabella D, paragrafo 4 della Parte II Allegato I alla parte V del D. Lgs. 152/2006.

Per le emissioni derivanti da attività di incollaggio con utilizzo di collanti inferiore/uguale a 5 kg/settimana dovrà essere assicurata la presenza di idonei ricambi d'aria ambiente.

Per le emissioni derivanti da incollaggio con utilizzo di collanti superiore a 5 kg/settimana e inferiore a 100 kg/giorno dovrà essere prevista la captazione dell'effluente e il suo convogliamento all'esterno attraverso un idoneo impianto di abbattimento al fine di rispettare il seguente valore limite all'emissione:

Inquinante	Valore limite in concentrazione
COV	80 mg/Nmc

Il sistema di abbattimento utilizzato dovrà avere le caratteristiche di seguito specificate:

Filtro a carbone attivo

Parametri	Valori di riferimento
Quantità di carbone attivo installato	Superiore a 150 kg
Efficienza minima di abbattimento	80%
Velocità superficiale dell'effluente gassoso [m/s]	≤ 0.4
Temperatura dell'effluente gassoso [°C]	≤ 45
Tempo di contatto [s]	≥ 1.5
Spessore del letto [m]	≥ 0.5

Impianto di combustione termica

Parametri richiesti	Dati di progetto
T di esercizio [°C]	700-1300
Velocità dell'effluente gassoso [m/s]	6-15
Tempo di permanenza [s]	0.3-2
Accensione automatica quando T fumi [°C]	120

Impianto di combustione catalitica

Parametri richiesti	Dati di progetto
T di esercizio [°C]	300-600
Velocità di attraversamento del letto [m/s]	1.8-10.5
Volume di catalizzatore per mc di portata di effluente da trattare [mc / mc/s]	0.06-0.12
Spessore del letto [m]	0.2-0.6
Tempo di permanenza [s]	0.06-0.3
Tipo di bruciatore	Modulante
Accensione automatica quando T fumi [°C]	120

L'esercizio e la manutenzione degli impianti di abbattimento devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento dell'impianto, il rispetto del valore limite fissato

La sostituzione di ogni carica di carbone attivo dovrà essere effettuata con una periodicità determinata facendo riferimento ad una capacità di adsorbimento del carbone attivo pari al 20%.

3) CONTROLLI PERIODICI

L'impresa deve trasmettere al Comune, entro il 30 aprile di ogni anno, una dichiarazione conforme al modello riportato di seguito, nella quale siano indicati il consumo di materie prime utilizzate nell'arco dell'anno. Unitamente alla dichiarazione annuale dovranno essere inviate le schede tecniche dei prodotti utilizzati.

Con frequenza biennale gli impianti con consumo di sostanze collanti superiore a 5 Kg/settimana dovranno effettuare autocontrolli delle emissioni per la verifica del rispetto dei limiti imposti; i risultati dovranno essere trasmessi al Comune entro il 30 aprile.

4) METODICHE PER IL CONTROLLO DELLE EMISSIONI

Per gli adempimenti individuati nella parte generale della presente autorizzazione alla parte seconda dell'allegato 2 paragrafo 9 recante "modalità di controllo delle emissioni" e per lo svolgimento degli autocontrolli periodici sono indicate le seguenti metodiche:

Polveri:

Polveri totali	Metodo manuale determinazione gravimetrica	UNI EN 13284-1, 2003
----------------	--	----------------------

COV	Adsorbimento su carboni attivi ed analisi gascromatografica (determinazione singoli composti)	UNI EN 13649, 2015
-----	---	--------------------

5) ALTRE PRESCRIZIONI

L'impresa deve conservare per almeno 5 anni le fatture di acquisto dei prodotti utilizzati e le relative schede di sicurezza, nonché, in caso sia installato un impianto a carboni attivi, la documentazione comprovante la sostituzione di ogni carica di carbone attivo. I carboni attivi esausti dovranno inoltre essere smaltiti nel rispetto della vigente normativa in materia di gestione dei rifiuti.

Il gestore deve tenere a disposizione dell'Autorità Competente al Controllo i risultati degli autocontrolli, ove disposti nello specifico allegato tecnico di riferimento

MODELLO DI DICHIARAZIONE ANNUALE DA INVIARE ENTRO IL 30 APRILE DI OGNI ANNO

IMPIANTO DI “UTILIZZAZIONE DI MASTICI E COLLE CON CONSUMO COMPLESSIVO DI SOSTANZE COLLANTI NON SUPERIORE A 100 KG/G”

DITTA

PERIODO DI RIFERIMENTO: DAL 01/01 al 31/12 DELL'ANNO:

Il gestore, consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere, di formazione o uso di atti falsi, richiamate dall'art. 76 del d.P.R. n° 445 del 28/12/2000,

DICHIARA

MATERIE PRIME UTILIZZATE E CONSUMATE

Materia prima	Utilizzati
Nome	Kg/anno

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.

IMPIANTO DI ABBATTIMENTO A CARBONE ATTIVO

Filtro a carbone attivo	Data sostituzione	Peso in kg

Il Gestore
(firmata digitalmente)

MODELLO DI DICHIARAZIONE DA PRESENTARE DA PARTE DEI GESTORI PER IMPIANTI CHE NON NECESSITANO DI AUTORIZZAZIONE (PARAGRAFO 1)

Al Comune di _____

Via _____

—

—

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 _____

consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere, di formazione o uso di atti falsi, richiamate dall'art. 76 del d.P.R. n° 445 del 28/12/2000,

DICHIARA

Che presso lo stabilimento sito nel Comune di _____ in via/corso/piazza _____ si svolge attività di incollaggio con utilizzo di mastici e prodotti collanti non superiori a 100kg/g e aventi contenuto di solvente nullo e privi di isocianati e sostanze ritenute cancerogene come individuate in Tabella A1 alla parte II allegato I alla parte V del D. Lgs. 152/2006.

Dichiara di aver preso visione dell'informativa sul trattamento dei dati personali ai sensi dell'articolo 13 del Regolamento UE n. 2016/679.

SI IMPEGNA

a conservare in stabilimento, per almeno 5 anni, le fatture di acquisto dei prodotti collanti utilizzati e le relative schede di sicurezza.

Il Gestore
(firmata digitalmente)

5.9) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli impianti di “torrefazione di caffè ed altri prodotti tostati con produzione non superiore a 450 kg/g”

1) Fasi lavorative

Gli impianti per la torrefazione di caffè ed altri prodotti tostati con produzione non superiore a 450 kg/g sono autorizzati allo svolgimento delle seguenti operazioni:

- 1) Stoccaggio materie prime in sacchi;
- 2) Pesatura e trasporto;
- 3) Carico della tostatrice;
- 4) Essiccazione, torrefazione;
- 5) Raffreddamento.
- 6) Stoccaggio in sacchi del prodotto finito;

2) Prescrizioni di carattere tecnico e gestionale

Non necessitano l'installazione di sistemi di abbattimento le emissioni provenienti dalle fasi di stoccaggio materie prime in sacchi, pesatura e trasporto, caricamento (fasi 1-2-3) nel caso in cui il caricamento della tostatrice avvenga manualmente, e dalla fase di raffreddamento (fase 5) e stoccaggio in sacchi del prodotto finito (fase 6).

Nel caso di caricamento pneumatico gli effluenti derivanti dalle fasi 2 e 3 devono essere captati e convogliati a un depolveratore a mezzo filtrante avente almeno le seguenti caratteristiche:

Parametri richiesti	Dati di riferimento
Velocità di attraversamento [m/s]	<0.04
Grammatura g/mq	>250

Gli effluenti aeriformi che si generano dalla fase di essiccazione e tostatura del caffè e altri prodotti simili devono essere captati e convogliati prima dello scarico in atmosfera ad un impianto di abbattimento del tipo a combustione termica o catalitica, aventi almeno le seguenti caratteristiche:

Impianto di combustione termica

Parametri richiesti	Dati di progetto
T di esercizio [°C]	600-1300
Velocità dell'effluente gassoso [m/s]	6-15
Tempo di permanenza [s]	0.3-1
Accensione automatica quando T fumi [°C]	120

Impianto di combustione catalitica

Parametri richiesti	Dati di progetto
T di esercizio [°C]	300-600
Velocità di attraversamento del letto [m/s]	1.8-10.5
Volume di catalizzatore per mc di portata di effluente da trattare	0.06-0.12
Spessore del letto [m]	0.2-0.6
Tempo di permanenza [s]	0.06-0.3
Tipo di bruciatore	Modulante
Accensione automatica quando T fumi [°C]	120

3) Valori limite di emissione

L'esercizio e la manutenzione dell'impianto devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento dell'impianto il rispetto dei seguenti **valori limite di emissione**:

Fase di provenienza	Impianto di abbattimento	Inquinante	Limiti Emissione [mg/mc] a 0°C e 1 atm
Pesatura e trasporto Carico tostatrice	SI se il caricamento è pneumatico	Polveri	20
	NO in caso di caricamento manuale (il limite si intende rispettato)		
Essiccazione e tostatura	SI	Polveri SOX NOX COV (espresse come COT)	20 35 500 50

4) Controlli periodici

L'impresa deve trasmettere al Comune, entro il 30 aprile di ogni anno, una dichiarazione conforme al modello riportato di seguito.

Con cadenza annuale dovranno essere effettuati autocontrolli delle emissioni per la verifica del rispetto dei limiti imposti riguardanti esclusivamente l'emissione derivante dalla fase di essiccazione e tostatura; i risultati dovranno essere trasmessi al Comune entro il 30 aprile di ogni anno.

5) Metodiche per il controllo delle emissioni

Per gli adempimenti individuati nella parte generale della presente autorizzazione alla parte seconda dell'allegato 2 paragrafo 9 recante "modalità di controllo delle emissioni" e per lo svolgimento degli autocontrolli periodici sono indicate le seguenti metodiche:

Polveri totali	Metodo manuale determinazione gravimetrica	UNI EN 13284-1, 2003
SO _x		UNI EN 14791, ISTISAN 98/2, UNI 10393.
NO _x		UNI EN 10878 UNI EN 14792
COV		UNI EN 13649:2015

6) Altre prescrizioni

L'impresa deve conservare per almeno 5 anni le fatture di acquisto delle materie prime utilizzate.

Il gestore deve tenere a disposizione dell'Autorità Competente al Controllo i risultati degli autocontrolli, ove disposti nello specifico allegato tecnico di riferimento

MODELLO DI DICHIARAZIONE ANNUALE DA INVIARE ENTRO IL 30 APRILE DI OGNI ANNO

IMPIANTO DI "TORREFAZIONE DI CAFFÈ" ED ALTRI PRODOTTI TOSTATI CON PRODUZIONE NON SUPERIORE A 450 KG/G"

DITTA

PERIODO DI RIFERIMENTO: DAL 01/01 al 31/12 DELL'ANNO:

Il gestore, consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere, di formazione o uso di atti falsi, richiamate dall'art. 76 del d.P.R. n° 445 del 28/12/2000,

DICHIARA

MATERIE PRIME UTILIZZATE E CONSUMATE

Materia Prima	Potenzialità (kg/ciclo)	Fase di tostatura N.giorni/settimana di tostatura	Caffè o altri prodotti tostati kg/anno

Il Gestore
(firmata digitalmente)

5.10) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli impianti di “LAVORAZIONI MECCANICHE DEI METALLI E / O TRATTAMENTI SUPERFICIALI E / O ALTRE LAVORAZIONI DEI METALLI”

1) CAMPO DI APPLICAZIONE

Gli impianti di “lavorazioni meccaniche dei metalli e / o trattamenti superficiali e / o altre lavorazioni dei metalli” effettuano le seguenti operazioni:

ELENCO 1 - lavorazioni ad emissioni scarsamente rilevanti

- bordatura
- calandratura
- aggraffatura
- fustellatura
- Elettroerosione a tuffo o a filo con acqua come mezzo dielettrico
- flangiatura
- limatura
- piallatura
- stampaggio a freddo (imbutitura, piegatura)
- sgrassaggio senza utilizzo di solventi organici
- lavorazioni di:
 - spianatura
 - burattatura
 - rettifica
 - molatura
 - levigatura

se effettuate esclusivamente ad acqua

ELENCO 2 - lavorazioni meccaniche dei metalli

- Alesatura
- Burattatura, se non a acqua
- Cesoiatura
- Filettatura
- Foratura

- Trapanatura
- Fresatura
- Maschiatura
- Rifilatura
- Tornitura
- Troncatura
- Tranciatura

ELENCO 3 - trattamenti superficiali

- Affilatura
- Carteggiatura
- Granigliatura
- Lapidellatura
- Lappatura
- Levigatura se non a acqua
- Molatura se non a acqua
- Nastratura
- Pallinatura
- Rettifica se non a acqua
- Sabbatura
- Sbavatura
- Smerigliatura
- Spazzolatura
- Spianatura se non a acqua
- Trattamenti superficiali (solo decapaggio) con acidi (acido cloridrico, acido solforico, acido fosforico, acido nitrico e acido fluoridrico) (*)

(*) Non sono ricompresi nel presente provvedimento di autorizzazione le operazioni di decapaggio in stabilimenti che svolgono attività di anodizzazione, galvanotecnica e fosfatazione di superfici metalliche.

ELENCO 4 - altre lavorazioni

- Metallizzazione a fiamma
- Stampaggio a caldo (forgia, fucinatura, ecc.)

- Elettroerosione a tuffo o a filo con mezzo dielettrico diverso da acqua

Non necessitano di autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermo restando il rispetto delle norme in materia di tutela della salute e sicurezza dei luoghi di lavoro, gli stabilimenti con emissioni scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico derivanti esclusivamente da:

- lavorazioni di cui all'elenco 1 - lavorazioni ad emissioni scarsamente rilevanti
- le lavorazioni 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 Gestori di stabilimenti nuovi od esistenti non sono pertanto tenuti a presentare domanda di autorizzazione alle emissioni in atmosfera e non sono tenuti al rispetto delle prescrizioni della presente autorizzazione generale, ma devono esclusivamente compilare la dichiarazione riportata in allegato ed inviarla al Comune, preventivamente all'installazione o trasferimento, nel caso di stabilimenti nuovi o entro gli stessi termini stabiliti per la presentazione della domanda di autorizzazione, nel caso di stabilimenti esistenti.

2) PRESCRIZIONI DI CARATTERE TECNICO COSTRUTTIVO E GESTIONALE

1. Devono presentare domanda di autorizzazione e sono tenuti al rispetto delle prescrizioni di cui all'allegato 2 e al presente allegato i gestori di stabilimenti in cui sono presenti impianti di "lavorazioni meccaniche dei metalli e / o trattamenti superficiali e / o altre lavorazioni dei metalli" che effettuano una o più lavorazioni meccaniche dei metalli dell'elenco 2 che consumano complessivamente olio (come tale o frazione di emulsione oleosa) in quantità uguale o superiore a 500 kg/anno e /o almeno una delle altre lavorazioni dell'elenco 3 e dell'elenco 4:

Lavorazione meccaniche dei metalli (Elenco 2)

Tornitura
 Foratura
 Trapanatura
 Filettatura
 Fresatura

Alesatura
 Troncatura
 Tranciatura
 Cesoiatura
 Maschiatura
 Rifilatura
 Burattatura, se non ad acqua

con un consumo complessivo di olio (come tale o frazione di emulsione oleosa) uguale o superiore a 500 kg/anno

Trattamenti superficiali (elenco 3)

Sbavatura
 Levigatura se non ad acqua
 Lapidellatura
 Nastratura
 Lappatura
 Spazzolatura
 Carteggiatura
 Smerigliatura
 Rettifica se non ad acqua
 Affilatura
 Pallinatura
 Granigliatura
 Sabbiatura
 Molatura se non ad acqua
 Spianatura se non ad acqua
 Trattamenti superficiali con acidi (decapaggio)

Altre lavorazioni (elenco 4)

Metallizzazione a fiamma
 Stampaggio a caldo (forgia, fucinatura, ecc.)
 Elettroerosione a tuffo o a filo con mezzo dielettrico diverso da acqua

2. Le emissioni derivanti da tali impianti devono:

- essere presidiate da idoneo sistema di aspirazione, captate e convogliate in atmosfera se derivanti dallo stampaggio a caldo e dal decapaggio a immersione a temperatura ambiente con volume totale della vasca inferiore a 500 l;
- essere presidiate da idoneo sistema di aspirazione, captate e convogliate in atmosfera se derivanti dalle altre attività di cui al comma precedente. Deve essere previsto un idoneo sistema di abbattimento qualora non siano rispettati i limiti previsti dalla presente autorizzazione generale.

3. Le apparecchiature già dotate di proprio sistema di aspirazione e filtrazione per l'abbattimento delle polveri e delle nebbie oleose ad alta efficienza in base alle migliori tecniche disponibili, possono non essere collegate all'impianto di aspirazione generale nel rispetto delle norme in materia di tutela della salute e sicurezza dei luoghi di lavoro. Devono essere eseguite correttamente tutte le attività di manutenzione indicate nel libretto del costruttore.

4. I filtri esausti devono essere raccolti in sacchi chiusi, adeguatamente sigillati in ambienti chiusi al fine di limitarne le emissioni diffuse, in attesa di essere smaltiti secondo le vigenti norme in materia di rifiuti.

5. Nelle fasi lavorative in cui si producono, manipolano, trasportano, immagazzinano, caricano e scaricano materiali polverulenti, devono essere sempre assunte apposite misure per evitare sia la dispersione delle polveri in ambiente di lavoro, sia le emissioni diffuse in atmosfera.

6. Le attività che effettuano verniciatura dovranno rispettare i requisiti tecnico costruttivi e gestionali individuati dalla Giunta regionale per verniciatura di oggetti vari in metalli o verniciatura di oggetti con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 Kg/g e presentare, in allegato alla domanda di adesione all'autorizzazione generale per lo stabilimento, la documentazione specificamente richiesta per tale categoria di impianto.

7. Le attività che effettuano saldatura dovranno rispettare i requisiti tecnico costruttivi e gestionali individuati dalla Giunta regionale per la saldatura e taglio termico di oggetti e superfici metalliche ferrose e non ferrose e presentare, in allegato alla domanda di

adesione all'autorizzazione generale per lo stabilimento, la documentazione specificamente richiesta per tale categoria di impianto.

8. Le attività che effettuano sgrassaggio di superfici metalliche con uso di solventi dovranno rispettare i requisiti tecnico costruttivi e gestionali individuati dalla Giunta regionale per lo sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore a 10 Kg/h e 2000 Kg/anno e con consumo massimo teorico non superiore a 1000 Kg/anno per le sostanze o le miscele etichettati con le indicazioni di pericolo H341, H351 e H371 e presentare, in allegato alla domanda di adesione all'autorizzazione generale per lo stabilimento, la documentazione specificamente richiesta per tale categoria di impianto

9. Le attività che effettuano lavori di tempra di metalli dovranno rispettare i requisiti tecnico costruttivi e gestionali individuati dalla Giunta regionale per la tempra di metalli con consumo di olio non superiore a 10 Kg/g e 2.2 ton/anno e presentare, in allegato alla domanda di adesione all'autorizzazione generale per lo stabilimento, la documentazione specificamente richiesta per tale categoria di impianto.

3) CARATTERISTICHE DEGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

Al fine del rispetto dei valori limite di emissione dovranno essere previsti idonei impianti di abbattimento aventi almeno le seguenti caratteristiche:

Filtro per il particolato solido

Parametri	Dati di progetto
Tipo di tessuto	Tessuto non tessuto-Cellulosa
Efficienza totale sistema filtrante	98%

Si raccomanda di dotare il filtro di uno strumento di controllo dell'efficienza filtrante (pressostato differenziale).

Impianti di abbattimento a umido

Impianti di assorbimento a piatti

PARAMETRI DATI PREVISTI DI PROGETTO

Numero di piatti	>1
Portata liquido lavaggio per ogni m ³ /s di effluente gassoso da trattare (l/s)	Min 3-max 7
Velocità effluente gassoso (m/s)	1-3
Tempo di contatto (s)	0.4-0.6
Perdite di carico (mm H ₂ O)	30-180

Impianti di assorbimento a corpi di riempimento

PARAMETRI DATI PREVISTI DI PROGETTO	
Altezza del riempimento	>1 m
Portata liquido lavaggio per ogni m ³ /s di effluente gassoso da trattare (l/s)	Min 0.8-max 10
Velocità effluente gassoso (m/s)	2-3
Tempo di contatto (s)	0.4-0.6
Perdite di carico (mm H ₂ O)	50-180

Precipitatori elettrostatici (abbattimento di polveri e nebbie oleose con granulometria ≥ 1 mm, COV altobollenti)

PARAMETRI DATI PREVISTI DI PROGETTO	
Temperatura (°C)	≤ 40
Superficie di captazione per metro cubo di portata di effluente gassoso da trattare (m ² .s/m ³)	≥ 1.3
Distanza tra le piastre (m)	0,005-0,01
Numero di campi	2
Perdita di carico (kPa)	$< 0,2$
Velocità di attraversamento effluente gassoso (m/s)	$\leq 2,5$
Tempo di permanenza (s)	$\geq 0,3$
Tensione applicata (kV)	5-10

4)LIMITE DI EMISSIONE

L'esercizio e la manutenzione dell'impianto devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento dell'impianto il rispetto dei seguenti **valori limite di emissione**:

Fasi lavorative	Inquinante	Valore limite (concentrazione) mg/Nmc
Lavorazione meccaniche con un consumo complessivo di olio (come tale o frazione di emulsione oleosa) uguale o superiore a 500 kg anno (elenco 2)	Polveri totali comprese nebbie oleose	10
Pallinatura, granigliatura, sabbiatura	Polveri totali	10
Trattamenti superficiali con acidi (decapaggio)*	Acido solforico (H ₂ SO ₄)	2
	Composti inorganici del fluoro sotto forma di gas o vapore (come HF)	2
	Composti inorganici del cloro sotto forma di gas o vapore (come HCl)	5
	FOSFATI (come PO ₄ ³⁻)	5
	NOx (come NO ₂)	100
Trattamenti superficiali (elenco 3)**	Polveri totali comprese nebbie oleose	10
Stampaggio a caldo	Polveri totali comprese nebbie oleose	10
Metallizzazione a fiamma	Polveri totali	10
	Metalli di cui alla Tab B parte II allegato I parte V D. Lgs. 152/2006	
	Classe I	0.2

	Classe II	1
	Classe III	5
Elettroerosione	Polveri totali comprese nebbie oleose	10

* I limiti di emissione devono essere considerati in relazione alle sostanze effettivamente utilizzate nel bagno o prodottesi durante il trattamento.

**ad esclusione di pallinatura, granigliatura, sabbiatura, trattamenti superficiali con acidi (decapaggio)

5) CONTROLLI PERIODICI

- Con cadenza biennale dovranno essere effettuati autocontrolli delle emissioni per la verifica del rispetto dei limiti imposti ed i relativi risultati dovranno essere trasmessi al Comune entro il 30 aprile.
- L'impresa deve trasmettere al Comune, entro il 30 aprile di ogni anno, una dichiarazione conforme al modello riportato di seguito
- L'impresa deve conservare in stabilimento per almeno 5 anni i certificati di analisi delle emissioni effettuate nell'ambito del controllo periodico e le fatture di acquisto degli oli.

6) METODICHE PER IL CONTROLLO DELLE EMISSIONI

Per gli adempimenti individuati nella parte generale della presente autorizzazione alla parte seconda dell'allegato 2 recante "modalità di controllo delle emissioni" e per lo svolgimento degli autocontrolli periodici sono indicate le seguenti metodiche:

Polveri totali	Metodo manuale determinazione gravimetrica	UNI EN 13284-1, 2003
Metalli		UNI EN 14385
Composti inorganici del fluoro sotto forma di gas o vapore (come HF)		ISO 15713:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/8/2000 All.2)

Polveri totali comprese nebbie oleose	Metodo manuale determinazione gravimetrica	UNI EN 13284-1 + UNICHIM 759
Composti inorganici del cloro sotto forma di gas o vapore (come HCl)		UNI EN 1911:2010 ISTISAN 98/2 (DM 25/88
NOX		UNI 10878:2000 UNI EN 14792:2006
FOSFATI		ISTISAN 98/2 (DM 25/8/2000 All.2) esteso
Acido Solforico		Metodo NIOSH 7903:1994

MODELLO DI DICHIARAZIONE ANNUALE DA INVIARE ENTRO IL 30 APRILE DI OGNI ANNO

“LAVORAZIONI MECCANICHE DEI METALLI E / O TRATTAMENTI SUPERFICIALI E / O ALTRE LAVORAZIONI DEI METALLI”

DITTA

PERIODO DI RIFERIMENTO: DAL 01/01 al 31/12 DELL'ANNO:

Il gestore, consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere, di formazione o uso di atti falsi, richiamate dall'art. 76 del d.P.R. n° 445 del 28/12/2000,

DICHIARA

MATERIE PRIME UTILIZZATE E CONSUMATE

Materia prima	Utilizzati
Nome	Kg/anno
Metalli e leghe metalliche	
<i>Lubrificanti:</i>	
<input type="checkbox"/> grafite	
<input type="checkbox"/> oli emulsionati	
<input type="checkbox"/> oli lubrificanti	
<input type="checkbox"/> oli lubro-refrigeranti	
<input type="checkbox"/> stearati e assimilabili	
<i>Materiale abrasivo:</i>	
<input type="checkbox"/> graniglia metallica	
<input type="checkbox"/> sabbie, corindone, materiale di origine vegetali	
<input type="checkbox"/> paste pulenti/lucidanti	
<input type="checkbox"/> abrasivi su supporto rigido/flessibile (nastri, dischi)	

<input type="checkbox"/> abrasivi utilizzati per pallinatura	
Elettrodi	
Dielettrico	
Altro	

*) Al calcolo del consumo complessivo di olio, non concorrono grafite, stearati e assimilabili

BILANCI DEGLI OLI UTILIZZATI

	QUANTITA'
OLIO ACQUISTATO (kg/anno)	A=
OLIO PRESENTE NELLO STABILIMENTO A INIZIO ANNO* (kg)	B=
OLIO PRESENTE NELLO STABILIMENTO A FINE ANNO (kg) *	C=
OLIO PRESENTE NEI MACCHINARI A INIZIO ANNO	D=
OLIO PRESENTE NEI MACCHINARI A FINE ANNO	E =

Olio complessivamente consumato: $A + B - C + D - E =$ _____

(*) Indicare le riserve di olio stoccato presso lo stabilimento escluse le emulsioni da smaltire

Il Gestore
(firmata digitalmente)

MODELLO DI DICHIARAZIONE DA PRESENTARE DA PARTE DEI GESTORI DI STABILIMENTI NUOVI OD ESISTENTI CHE NON NECESSITANO DI AUTORIZZAZIONE ALLE EMISSIONI IN ATMOSFERA AI SENSI DEL PARAGRAFO 1 "CAMPO DI APPLICAZIONE"

Al Comune di _____
 Via _____ N. ____
 CAP _____

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 ____
 consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere, di formazione o
 uso di atti falsi, richiamate dall'art. 76 del d.P.R. n° 445 del 28/12/2000,

DICHIARA

Che presso l'insediamento produttivo sito nel Comune di _____ in via/corso/piazza
 _____ n° (____) tel. _____ sono svolte / saranno
 svolte una o più delle seguenti attività (segnare con una crocetta le attività di interesse):

Elenco 1 - lavorazioni ad emissioni scarsamente rilevanti

- bordatura
- burattatura ad acqua
- calandratura
- aggraffatura
- fustellatura

- Elettroerosione a tuffo o a filo con acqua come mezzo dielettrico
- flangiatura
- limatura
- piallatura
- stampaggio a freddo (imbutitura, piegatura)
- sgrassaggio senza utilizzo di solventi organici
- spianatura ad acqua
- rettifica ad acqua
- molatura ad acqua
- levigatura ad acqua

Elenco 2 - lavorazioni meccaniche dei metalli con un consumo complessivo di olio (come tale o frazione di emulsione oleosa) inferiore a 500 kg anno

- Alesatura
- Burattatura, se non a acqua
- Cesoiatura
- Filettatura
- Foratura
- Trapanatura
- Fresatura
- Maschiatura
- Rifilatura
- Tornitura
- Troncatura
- Tranciatura

Dichiara inoltre che:

- Le lavorazioni di cui all'elenco 2 consumano / si presume consumeranno complessivamente un quantitativo di olio (come tale o frazione di emulsione oleosa) inferiore a 500 kg / anno

- 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;

- di aver preso visione dell'informativa sul trattamento dei dati personali ai sensi dell'articolo 13 del Regolamento UE n. 2016/679

-

Luogo e data: _____

Il Gestore
(firmata digitalmente)

5.11) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali per 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”

1) FASI LAVORATIVE

Gli impianti per la 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 sono autorizzati allo svolgimento delle seguenti operazioni:

- 1 Stagionatura del legno (senza apparecchiature di essiccazione).
- 2 Lavorazioni meccaniche, tra cui le principali tranciatura, troncatura, spianatura, taglio, squadratura, bordatura, macinazione, profilatura, pressatura, foratura, bedanatura ed altre lavorazioni assimilabili, su legno, semilavorati in legno, nobilitati, compositi (pannello di tipo truciolare, di compensato, di nobilitato ed assimilabili)
- 3 Lavorazioni di carteggiatura e levigatura
- 4 Ceratura e lucidatura
- 5 Assemblaggio con utilizzo di collanti
- 6 Stoccaggio finale di polveri e segatura.

2) PRESCRIZIONI DI CARATTERE TECNICO COSTRUTTIVO E GESTIONALE

- a) Nel caso di stabilimenti in cui sono presenti attività di restauro e artigianato artistico effettuate prevalentemente con lavorazioni manuali, che utilizzano in maniera limitata apparecchiature per lavorazioni meccaniche, levigatura e carteggiatura, non si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 2 parte seconda punto 1) (*“prescrizioni per l'ubicazione dell'impianto”*) e al presente allegato punto 2 lettere dalla d) alla l) e punti 3,4, 5 a condizione che:
- le lavorazioni meccaniche, carteggiatura e levigatura non siano effettuate su legno duro (di cui alla tabella nell'allegato 4 punto 11.7);
 - sia utilizzato un quantitativo di legno inferiore a 1500 kg/anno;
- b) Le emissioni provenienti dalla fase di stagionatura del legno senza apparecchiature di essiccazione, ceratura e lucidatura sono considerate trascurabili.

- c) Gli impianti per la 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, esclusi i casi di cui ai precedenti punti a) e b), devono rispettare le prescrizioni da d) a l).
- d) Le emissioni derivanti da lavorazioni meccaniche/carteggiatura/ levigatura di legno semilavorati in legno, compositi, nobilitati devono essere aspirate e convogliate in atmosfera previo abbattimento delle polveri. Il materiale risultante che può dar luogo a emissione diffusa di polveri deve essere stoccato mediante l'impiego di silos, cassoni scarrabili chiusi o sacchi (big bag) posti esternamente all'ambiente di lavoro ovvero in luoghi separati dall'ambiente di lavoro al fine di prevenire incendi e per mantenere la salubrità dell'aria nell'ambiente di lavoro. Si devono utilizzare tutti gli accorgimenti necessari per ridurre le emissioni di polveri dovute allo svuotamento dei silos nei mezzi di trasporto.

Ove tecnicamente possibile le lavorazioni meccaniche/ carteggiatura / levigatura, devono essere svolte in presenza di dispositivi di captazione collocati in prossimità dei punti di emissione delle polveri e trucioli, collegate ad un impianto centralizzato di aspirazione e abbattimento.

- e) I dispositivi di captazione devono rispettare i seguenti criteri generali:
- collocare il dispositivo e la sezione aspirante della cappa il più vicino possibile alla sorgente (a parità di portata d'aria aspirata la velocità di cattura, e quindi l'efficacia della cappa, diminuisce molto rapidamente all'aumentare della distanza)
 - evitare l'utilizzo di cappe sospese
 - utilizzare banchi aspirati inferiormente in particolare per il lavori di levigatura a mano o con utensile portatile.
- f) L'impianto di aspirazione e captazione deve essere progettato e realizzato in maniera da minimizzare il rischio d'innescio e di propagazione d'incendio, secondo quanto previsto dalle norme antincendio. La velocità dell'aria indotta all'interno delle condotte deve avere un valore minimale sufficiente per evitare il deposito nella rete di trasporto.
- g) Nel caso in cui non è tecnicamente possibile svolgere le operazioni di lavorazione meccanica / carteggiatura / levigatura in presenza di dispositivi di captazione collocati in prossimità dei punti di emissione delle polveri (ad esempio nel caso di lavorazioni di pezzi di grandi dimensioni) è consentito l'uso di cabine chiuse dotate di idonei impianti per la captazione degli effluenti, collegate al sistema di aspirazione e abbattimento.
- h) In entrambe le configurazioni previste dai punti e) e h) il sistema di aspirazione deve essere attivato anche con una sola macchina o attrezzatura in funzione e, allo

spegnimento delle macchine, è buona norma tenerlo in funzione per almeno 15 – 20 secondi.

- i) E' consentito l'utilizzo di piccole apparecchiature manuali e di apparecchiature che non possono essere tecnicamente collegate all'impianto di aspirazione generale, purché dotate di proprio sistema di captazione aspirazione e filtrazione per l'abbattimento delle polveri ad alta efficienza in base alle migliori tecniche disponibili anche se non collegate all'impianto di aspirazione generale. E' fatto salvo l'obbligo a rispettare le norme in materia di tutela della salute e sicurezza dei luoghi di lavoro.
- j) Per la pulitura dei pezzi dalle polveri prodotte si raccomanda di evitare l'utilizzo di soffi d'aria compressa ma si raccomanda l'utilizzo di macchine aspiranti e la filtrazione dell'aria aspirata.
- k) L'assemblaggio con utilizzo di collanti di tipo vinilico e senza solventi non necessita di autorizzazione. Le attività che effettuano incollaggio con altri collanti dovranno rispettare i requisiti tecnico costruttivi e gestionali individuati dalla Giunta regionale per impianti di "utilizzazione di mastici e colle con consumo complessivo di sostanze collanti non superiore a 100 kg/g" e presentare, in allegato alla domanda di adesione all'autorizzazione generale per lo stabilimento, la documentazione specificamente richiesta per tale categoria di impianto.
- l) Le attività che effettuano impregnazione e verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/g, dovranno rispettare i requisiti tecnico costruttivi e gestionali individuati dalla Giunta regionale per impianti di verniciatura, laccatura, doratura di mobili ed altri oggetti in legno con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/g, e presentare, in allegato alla domanda di adesione all'autorizzazione generale per lo stabilimento, la documentazione specificamente richiesta per tale categoria di impianto.

3) CARATTERISTICHE DEGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

Il flusso d'aria di aspirazione dovrà essere convogliato in atmosfera previo abbattimento delle polveri ivi contenute attraverso un impianti di abbattimento avente le seguenti caratteristiche minime:

Tipologia impianto	Filtro a tessuto
Tipo di tessuto	Fibra sintetica, lana di vetro, tessuto

Grammatura del filtro	Se il filtro raccoglie esclusivamente polveri da lavorazioni meccaniche di legno dolce e vergine	$\geq 250 \text{ gr/mq}$
	In tutti gli altri casi	$\geq 400 \text{ gr/mq}$
Velocità di filtrazione		$\leq 0,04 \text{ m/sec}$

4) LIMITI ALLE EMISSIONI

In tutte le condizioni di normale funzionamento dell'impianto dovranno essere rispettati i seguenti valori limite alle emissioni:

	Inquinante	Limite di emissione
		mg/Nmc a 0°C e 0.101 MPa
Lavorazioni meccaniche e levigatura/carteggiatura del legno	<i>Polveri</i>	10

5) CONTROLLI PERIODICI

L'impresa deve trasmettere al Comune, entro il 30 aprile di ogni anno, una dichiarazione conforme al modello riportato di seguito

Con cadenza biennale dovranno essere effettuati autocontrolli delle emissioni per la verifica del rispetto dei limiti imposti ed i relativi risultati dovranno essere trasmessi al Comune entro il 30 aprile.

Per gli adempimenti individuati nella parte generale della presente autorizzazione alla parte seconda dell'allegato 2 paragrafo 9) recante "modalità di controllo delle emissioni" e per lo svolgimento degli autocontrolli periodici sono consigliate le seguenti metodiche:

Polveri:

Polveri totali	Metodo manuale determinazione gravimetrica	UNI EN 13284-1, 2003
----------------	--	----------------------

6) ALTRE PRESCRIZIONI

L'impresa deve conservare per almeno 5 anni le fatture di acquisto delle materie prime utilizzate.

Il gestore deve tenere a disposizione dell'Autorità Competente al Controllo i risultati degli autocontrolli, ove disposti nello specifico allegato tecnico di riferimento

MODELLO DI DICHIARAZIONE ANNUALE DELL'ATTIVITA' SVOLTA DA INVIARE
ENTRO IL 30 APRILE DI OGNI ANNO

IMPIANTO 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"

DITTA _____

PERIODO DI RIFERIMENTO: DAL 01/01 AL 31/12 DELL'ANNO _____

Il gestore, consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere, di
formazione o uso di atti falsi, richiamate dall'art. 76 del d.P.R. n° 445 del 28/12/2000,

DICHIARA

MATERIE PRIME UTILIZZATE E CONSUMATE

Materia prima	Utilizzati
Nome	Kg/anno
Legno trattato	
Legno non trattato	

Il Gestore
(firmata digitalmente)

5.12) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli 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”

PARTE A) Caratteristiche degli impianti di verniciatura, laccatura, doratura di mobili ed altri oggetti in legno con utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all’uso non superiore a 250 kg/anno

1 FASI LAVORATIVE

Gli impianti per la verniciatura, laccatura, doratura di mobili ed altri oggetti in legno con utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all’uso non superiore a 250Kg/anno sono autorizzati allo svolgimento delle seguenti operazioni:

- Preparazione del supporto e trattamenti intermedi attraverso spolvero/carteggiatura
- Preparazione dei prodotti vernicianti
- Applicazione dei prodotti vernicianti
- Appassimento/essiccazione
- Pulizia delle attrezzature

2 PRESCRIZIONI DI CARATTERE TECNICO COSTRUTTIVE E GESTIONALE

- a) Le emissioni derivanti dalle fasi di preparazione del supporto e trattamenti intermedi attraverso spolvero/carteggiatura, e di preparazione dei prodotti vernicianti sono da ritenersi trascurabili.
- b) La applicazione dei prodotti vernicianti **a pennello deve essere svolta esclusivamente al chiuso**; non devono essere previsti impianti di abbattimento per COV o particolato solido, tuttavia dovranno essere previsti idonei sistemi di captazione e convogliamento all’esterno oppure, ove non è tecnicamente possibile captare l’emissione, dovranno essere garantiti idonei ricambi d’aria attraverso aspirazione e convogliamento all’esterno dell’aria aspirata.
- c) Se la applicazione di prodotti vernicianti è svolta **a spruzzo**, la stessa deve essere effettuata in cabine chiuse o in ambienti confinati dedicati dotati di captazione e

convogliamento degli effluenti ad un sistema di abbattimento del particolato solido. Le caratteristiche minime di tale impianto dovranno essere le seguenti:

Tipo di impianto	Filtro a secco
Tipo di tessuto	Fibra sintetica-lana di vetro-tessuto
Efficienza minima	98%

- d) L'esercizio e la manutenzione dell'impianto devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento, il rispetto dei seguenti valori limite di emissione:

Metodo di verniciatura	Inquinante	Valore limite mg/Nmc
A pennello	COV	/
	Polveri	/
A spruzzo	COV	/
	Polveri	3

- e) Non è ammesso l'utilizzo di prodotti contenenti solventi organici clorurati, sostanze appartenenti alle varie classi della tabella A1 e della tabella A2 di cui alla parte II allegato I parte quinta del D. Lgs. 152/2006 ed alle classi 1 e 2 della tabella D di cui alla parte II allegato I alla parte quinta del D. Lgs. 152/2006, ad eccezione degli isocianati ammessi in quantità inferiore allo 0.5% nel catalizzatore.
- f) Considerata l'esiguità dei quantitativi utilizzati, sono da ritenersi trascurabili ai fini dell'inquinamento atmosferico, e pertanto non soggette a prescrizioni, le emissioni derivanti dalle operazioni di lavaggio con solventi delle apparecchiature per la verniciatura.

3) ALTRE PRESCRIZIONI

- a) L'impresa deve conservare per almeno 5 anni le fatture di acquisto dei prodotti utilizzati, sia a solvente che all'acqua.
- b) Non sono richiesti autocontrolli periodici delle emissioni, ma l'impresa deve trasmettere al Comune, entro il 30 aprile di ogni anno, una dichiarazione conforme al modello riportato di seguito.

PARTE B) Caratteristiche dell'impianto 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

1 FASI LAVORATIVE

Gli impianti per la 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 sono autorizzati allo svolgimento delle seguenti operazioni:

- Preparazione del supporto e trattamenti intermedi attraverso spolvero/carteggiatura
- Preparazione dei prodotti vernicianti
- Applicazione dei prodotti vernicianti
- Appassimento/essiccazione
- Pulizia delle attrezzature

2 PRESCRIZIONI DI CARATTERE TECNICO E GESTIONALE

- a) Le emissioni derivanti da operazioni di preparazione del supporto mediante spolvero/carteggiatura dovranno essere captate aspirate ed abbattute in base alle migliori tecnologie, fatto salvo l'obbligo a rispettare le norme in materia di tutela della salute e sicurezza dei luoghi di lavoro. Per tali emissioni non vengono fissati valori limite.
- b) Le emissioni provenienti dalla fase di preparazione dei prodotti vernicianti sono da ritenersi trascurabili.
- c) Non è ammesso l'utilizzo di prodotti contenenti solventi organici clorurati, sostanze appartenenti alle varie classi della tabella A1 e della tabella A2 di cui alla parte II allegato I parte quinta del D. Lgs. 152/2006 ed alle classi 1 e 2 della tabella D di cui alla parte II allegato I alla parte quinta del D. Lgs. 152/2006, ad eccezione degli isocianati ammessi in quantità inferiore allo 0.5% nel catalizzatore.
- d) La **pulizia delle attrezzature di verniciatura** con solventi deve essere eseguita utilizzando specifiche apparecchiature di lavaggio chiuse e con movimentazione dei solventi a ciclo chiuso. In alternativa il lavaggio degli attrezzi deve essere svolto all'interno della cabina di verniciatura con il sistema di aspirazione funzionante, ed in modo da permettere di raccogliere il solvente utilizzato ai fini dello smaltimento o dell'eventuale recupero.

3 PRESCRIZIONI DI CARATTERE TECNICO E GESTIONALE RELATIVE ALLE DIVERSE MODALITA' DI VERNICIATURA

3.1) Verniciatura con impiego di prodotti a base solvente o con impiego misto di prodotti a base acqua e base solvente

- a) Le operazioni di applicazione, appassimento ed essiccazione di prodotti vernicianti devono essere svolte in cabine o tunnel dotati di idonei impianti per la captazione degli effluenti.
- b) Gli effluenti derivanti dalle fasi di applicazione, appassimento ed essiccazione dovranno essere avviati ad un impianto di abbattimento costituito da uno stadio di prefiltrazione a secco, per il contenimento del particolato solido, seguito da uno stadio di adsorbimento per il contenimento dei solventi, con filtro a carbone attivo. Nel caso in cui sia effettuata esclusivamente verniciatura a pennello dovrà essere previsto solo l'impianto a carboni attivi.
- c) Le caratteristiche minime di tali impianti dovranno essere le seguenti:

Filtrazione a secco

Tipo di impianto	Filtro a tessuto
Tipo di tessuto	Fibra sintetica-lana di vetro-tessuto
Efficienza filtri	Minimo 98%

Filtro a carboni attivi

Parametri	Valori di riferimento	
Peso	Minimo	150 Kg
Tempo di contatto in s	Superiore a	0.03
Densità di carbone in Kg/mc	Compreso tra	400 e 600
Efficienza	Minimo	80%

- d) Al fine di evitare il desorbimento dei solventi dai carboni attivi durante la fase di essiccazione, la temperatura all'ingresso dello stadio di adsorbimento con carboni attivi non deve superare i 45°C.
- e) L'impianto di assorbimento a carboni attivi dovrà essere dotato di contaore con almeno 4 cifre che dovrà attivarsi automaticamente e simultaneamente all'attivazione ed all'aspirazione della cabina di verniciatura.
- f) La quantità di carbone attivo presente nell'impianto di abbattimento dovrà essere tale da garantire che di norma i carboni attivi vengano sostituiti con frequenza non inferiore a 120 ore di funzionamento.

La frequenza di sostituzione del carbone attivo dovrà essere calcolata secondo la seguente formula:

$F=Q*k$ dove

- F è la frequenza di sostituzione dei carboni attivi espressa in ore di funzionamento della cabina misurate al contaore
- Q è il quantitativo di carbone attivo installato espresso in [kg]
- k è il parametro il cui valore si ricava dalle tabelle seguenti, in funzione dei quantitativi di prodotti vernicianti pronti all'uso utilizzati e della tipologia degli stessi. Nel caso in cui la Ditta utilizzi una quantità di prodotti vernicianti all'acqua inferiore o uguale al 70% in peso rispetto al totale annuo dei prodotti utilizzati si fa riferimento alla tabella 1, altrimenti alla tabella 2; si precisa che
 - per "**prodotto all'acqua**" si intende un prodotto verniciante pronto all'uso con contenuto massimo di solventi conforme a quanto indicato in tabella 1 del D. Lgs. 161/2006 o comunque prodotti vernicianti pronti all'uso con un contenuto di COV non superiore a 150 g/l;
 - per "**prodotto verniciante pronto all'uso**" si intende il prodotto utilizzato durante il processo di verniciatura (compresi impregnanti, primer, pitture, vernici, finiture) già comprensivo di diluente ed eventualmente catalizzatore;
 - Per "**quantità di prodotto verniciante utilizzato**", espressa in kg/h, si intende la quantità di prodotto verniciante pronta all'uso utilizzata mediamente nell'intero ciclo di verniciatura ed è pertanto la quantità di prodotto verniciante rapportata al tempo dell'intero ciclo di verniciatura, appassimento, essiccazione.

Tabella 1		Tabella 2	
Utilizzo di prodotti all'acqua inferiore o uguale al 70% in peso sul totale annuo		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	Quantità di prodotto verniciante pronto all'uso utilizzato (P) espresso in kg/h	K
P≤0.6	1.19	P≤0.6	2.1
0.6<P≤1	0.71	0.6<P≤1	1.25
1<P≤2	0.36	1<P≤2	0.63
2<P≤4	0.18	2<P≤4	0.31
4<P≤50 kg/g	0.11	4<P≤50 kg/g	0.2

Si raccomanda di tenere presso l'impianto un registro sul quale registrare almeno mensilmente i quantitativi e le caratteristiche dei prodotti pronti all'uso utilizzati all'acqua e a solvente.

3.2) Verniciatura con impiego esclusivo di prodotti a base acqua

- Le operazioni di **applicazione a spruzzo di prodotti vernicianti** devono essere svolte in cabine o tunnel dotati di idonei impianti per la captazione degli effluenti.
- Gli effluenti derivanti dalle fasi di **applicazione** dovranno essere avviati ad un impianto per l'abbattimento del particolato solido, avente almeno le seguenti caratteristiche:

Filtrazione a secco

Tipo di impianto	Filtro a tessuto
Tipo di tessuto	Fibra sintetica-lana di vetro-tessuto
Efficienza filtri	Minimo 98%

- c) Le operazioni di **appassimento, essiccazione ed applicazione a pennello** di prodotti vernicianti potranno essere svolte anche all'esterno della cabina di verniciatura; dovranno comunque essere previsti sistemi di aspirazione e convogliamento all'esterno tali da garantire idonei ricambi d'aria nel rispetto della normativa sulla igiene dei luoghi di lavoro.

4 VALORI LIMITE DI EMISSIONE

L'esercizio e la manutenzione dell'impianto devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento dell'impianto il rispetto dei seguenti valori limite di emissione:

Metodo di verniciatura	Fase di provenienza	Inquinante	Valore limite (concentrazione) mg/mc	Valore limite kg/kg di PV utilizzato
Verniciatura con impiego di prodotti a base solvente o con impiego misto di prodotti base acqua e base solvente	Applicazione, appassimento ed essiccazione	COV	80	0.15
		Polveri	3	/
Verniciatura a spruzzo con impiego <u>esclusivo</u> di prodotti a base acqua	Applicazione	Polveri	3	

Il disservizio del contatore, a servizio della cabina di verniciatura, ove prescritto (verniciatura con impiego di rivestimenti a base solvente o con impiego misto di rivestimenti base acqua e base solvente) comporta la sospensione delle relative attività di verniciatura sino al ripristino del suo funzionamento.

5 CONTROLLI PERIODICI

L'impresa deve trasmettere al Comune, entro il 30 aprile di ogni anno, una dichiarazione conforme al modello riportato di seguito.

Con cadenza biennale dovranno essere effettuati autocontrolli delle emissioni per la verifica del rispetto dei limiti imposti ed i relativi risultati dovranno essere trasmessi al Comune entro il 30 aprile.

6 METODICHE PER IL CONTROLLO DELLE EMISSIONI

Per gli adempimenti individuati nella parte generale della presente autorizzazione alla parte seconda dell'allegato 2 parte II punto 9 recante "modalità di controllo delle emissioni" e per lo svolgimento degli autocontrolli periodici sono indicate le seguenti metodiche:

Polveri:

Polveri totali	Metodo manuale determinazione gravimetrica	UNI EN 13284-1, 2003
----------------	--	----------------------

COV:

COV	Adsorbimento su carboni attivi ed analisi gascromatografica (determinazione singoli composti)	UNI EN 13649, 2015
-----	---	--------------------

7 ALTRE PRESCRIZIONI

L'impresa deve conservare per almeno 5 anni le fatture di acquisto dei prodotti utilizzati, sia a solvente che all'acqua.

Nel caso di verniciatura con impiego di prodotti a base solvente o con impiego misto di prodotti a base acqua e base solvente l'impresa deve conservare per almeno 5 anni anche la documentazione comprovante la sostituzione di ogni carica di carbone attivo.

I carboni attivi esausti dovranno inoltre essere smaltiti nel rispetto della vigente normativa in materia di gestione dei rifiuti.

Il gestore deve tenere a disposizione dell'Autorità Competente al Controllo i risultati degli autocontrolli, ove disposti nello specifico allegato tecnico di riferimento

MODELLO DI DICHIARAZIONE ANNUALE DA INVIARE ENTRO IL 30 APRILE DI OGNI ANNO

IMPIANTO 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”

DITTA

PERIODO DI RIFERIMENTO: DAL 01/01 al 31/12 DELL’ANNO:

Il gestore, consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere, di formazione o uso di atti falsi, richiamate dall’art. 76 del d.P.R. n° 445 del 28/12/2000,

DICHIARA

MATERIE PRIME UTILIZZATE E CONSUMATE

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

FUNZIONAMENTO CABINE DI VERNICIATURA

Impianto	Numero ore al 31 dicembre anno precedente	Numero ore al 31 dicembre u.s.

SOSTITUZIONE/RIGENERAZIONE FILTRI

Filtro per polveri	Data sostituzione/rigenerazione	Numero ore al contaore

Filtro attivo	carbone	Data sostituzione	Peso in Kg	Numero ore al contaore

Il Gestore
(firmata digitalmente)

5.13 Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli 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”

1) CAMPO DI APPLICAZIONE

Definizione di ceramica: dicasi di qualsiasi oggetto prodotto in modo artificiale e composto di materiali inorganici e non metallici (inteso stato metallico non ossidato) foggiate a temperatura ambiente e consolidati a caldo (previa essiccazione).

A) La produzione di ceramiche artistiche con utilizzo di materia prima non superiore a 3.000 kg/g e con utilizzo di smalti, colori e affini non superiore a 50 kg/g comporta le seguenti fasi di lavorazione:

- a) 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
- b) Preparazione a freddo delle mescole con utilizzo di mescolatori aperti e/o chiusi e di omogeneizzatori e miscelatori-impastatori
- c) Essiccazione a spruzzo (Atomizzazione)
- d) 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)
 - Essiccazione in aria o in deumidificatori (forni a riscaldamento indiretto)
 - Prima cottura
 - Decorazione degli oggetti:
 - 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)
 - cristallinatura
 - Seconda cottura
 - Terza cottura
- e) Finitura degli oggetti mediante operazioni meccaniche come taglio, molatura, lucidatura, smerigliatura, raschiatura
- f) Lavaggio attrezzi e recupero solventi

Le soglie di consumo si intendono riferite all'insieme degli impianti e attività che nello stabilimento ricadono nella categoria oggetto della presente deliberazione.

B) Non devono essere autorizzati i laboratori di ceramiche artistiche senza produzione in serie e senza cottura in forni continui che presentano:

1. emissioni derivanti da foggatura con utilizzo di materia prima inferiore a 200 Kg/giorno;
2. emissioni derivanti dalle operazioni di smaltatura, decorazione e cristallinatura eseguite per immersione o a pennello con utilizzo di smalti, colori e affini inferiori a 3 Kg/giorno;
3. emissioni dei prodotti di combustione derivanti dall'utilizzo discontinuo dei forni di cottura qualora aventi le caratteristiche degli impianti di cui alla parte I Allegato IV della parte V del D.Lgs. N°152/06 e s.m.i;
4. Emissioni originate da camera di cottura per potenzialità non superiore a 400 KW.

In questo caso i gestori non sono tenuti a presentare domanda di autorizzazione alle emissioni in atmosfera per tali impianti e non sono tenuti al rispetto delle prescrizioni di cui all'allegato 2 parte seconda *“Requisiti tecnici costruttivi e gestionali degli impianti e attività - adempimenti di carattere generale”* e ai punti da 2 a 7 del presente allegato, ma devono esclusivamente compilare la dichiarazione riportata di seguito ed inviarla al Comune territorialmente competente. Il gestore dovrà conservare presso l'impianto, ai fini del controllo, le fatture di acquisto delle materie prime per almeno 5 anni.

2) PRESCRIZIONI DI CARATTERE TECNICO COSTRUTTIVO E GESTIONALE

- a) Le fasi di movimentazione, trasporto pneumatico di argille, smalti o altre materie prime e prodotti sotto forma di materiale particellare devono essere svolte in modo da contenere le emissioni diffuse di polveri, preferibilmente con dispositivi chiusi.
- b) Le lavorazioni di cui al paragrafo 1 lettera A) devono essere effettuate in ambienti confinati e le emissioni devono essere aspirate e convogliate in atmosfera. Ove tecnicamente possibile, le emissioni devono essere captate tramite aspirazione localizzata o tramite cabine poste sotto aspirazione.
- c) Le emissioni convogliate devono rispettare i limiti di emissione fissati dalla presente autorizzazione generale. Dove necessario al fine di rispettare il limite di emissione, deve essere previsto un idoneo sistema di abbattimento.
- d) Le apparecchiature già dotate di proprio sistema di aspirazione e di abbattimento delle polveri ad alta efficienza in base alle migliori tecniche disponibili possono non essere collegate all'impianto di aspirazione generale nel rispetto delle norme in

materia di tutela della salute e sicurezza dei luoghi di lavoro. Devono essere eseguite correttamente tutte le attività di manutenzione indicate nel libretto del costruttore.

- e) Le emissioni provenienti dalla fase di preparazione dei prodotti vernicianti con tintometro sono da ritenersi trascurabili.
- f) Non è ammesso l'utilizzo di prodotti contenenti solventi organici clorurati, sostanze appartenenti alle varie classi della tabella A1 e della tabella A2 di cui alla parte II allegato I parte quinta del D. Lgs. 152/2006 ed alle classi 1 e 2 della tabella D di cui alla parte II allegato I alla parte quinta del D. Lgs. 152/2006, ad eccezione degli isocianati ammessi in quantità inferiore allo 0.5% nel catalizzatore.
- g) Nei casi in cui è prevista l'adozione di un sistema di abbattimento degli inquinanti prodotti, gli effluenti devono essere avviati:
- a impianti di abbattimento a secco, per il contenimento del particolato solido;
 - a impianti di abbattimento a umido per il contenimento delle sostanze gassose;
 - a impianti con filtri a carbone attivo per il contenimento dei COV opportunamente dimensionati.
- h) La pulizia delle attrezzature di verniciatura con solventi deve essere eseguita utilizzando specifiche apparecchiature di lavaggio chiuse e con movimentazione dei solventi a ciclo chiuso. In alternativa il lavaggio degli attrezzi deve essere svolto sotto cappa con il sistema di aspirazione funzionante, ed in modo da permettere di raccogliere il solvente utilizzato ai fini dello smaltimento o dell'eventuale recupero.

3) CARATTERISTICHE DEGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

Al fine del rispetto dei valori limite di emissione dovranno essere previsti idonei impianti di abbattimento aventi almeno le seguenti caratteristiche:

Filtri per il particolato solido

Parametri	Valori di riferimento
Tipo di tessuto	fibra sintetica-lana di vetro-Tessuto
Efficienza dei filtri	minimo 98%
Grammatura minima	≥450 g/m ²
Velocità di filtrazione	≤ 2,2 m/min

Si raccomanda di dotare il sistema di abbattimento di uno strumento di controllo dell'efficienza filtrante (ad esempio pressostato differenziale).

Filtro a carboni attivi

Parametri	Valori di riferimento	
Peso	Minimo	150 Kg
Tempo di contatto in s	Superiore a	0.03
Densità di carbone in Kg/mc	Compreso tra	400 e 600
Efficienza	Minimo	80%

La quantità di carbone attivo presente nell'impianto di abbattimento dovrà essere tale da garantire che di norma i carboni attivi vengano sostituiti con frequenza non inferiore a 120 ore di funzionamento.

Ogni carica di carbone attivo deve essere sostituita con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone attivo e del tipo di solventi presenti nei prodotti utilizzati e considerando che la capacità di assorbimento del sistema viene stimata non superiore a 20 Kg di sostanze organiche adsorbite su 100 kg di carbone attivo installato e che l'efficienza minima è pari all'80%. L'impianto di abbattimento deve essere equipaggiato con un sistema di rilevamento delle ore di funzionamento al fine di calcolare anche i tempi di manutenzione e di sostituzione delle parti soggette a usura o perdita di efficienza.

Impianti di abbattimento a umido

Impianti di assorbimento a piatti

PARAMETRI DATI PREVISTI DI PROGETTO	
Numero di piatti	>1
Portata liquido lavaggio per ogni m ³ /s di effluente gassoso da trattare (l/s)	Min 3-max 7
Velocita' effluente gassoso (m/s)	1-3
Tempo di contatto (s)	0.4-0.6
Perdite di carico (mm H ₂ O)	30-180

Impianti di assorbimento a corpi di riempimento

PARAMETRI DATI PREVISTI DI PROGETTO	
Altezza del riempimento	>1 m
Portata liquido lavaggio per ogni m ³ /s di effluente gassoso da trattare (l/s)	Min 0.8-max 10
Velocita' effluente gassoso (m/s)	2-3
Tempo di contatto (s)	0.4-0.6
Perdite di carico (mm H ₂ O)	50-180

4) LIMITI DI EMISSIONE

L'esercizio e la manutenzione dell'impianto devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di normale funzionamento dell'impianto il rispetto dei seguenti valori limite di emissione:

Fasi di lavorazione	Inquinante	Limite Emissione (mg/m ³ a 0°C e 0.101 MPa)
Movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime solide e pesatura,	Polveri	30

macinazione di argille e smalti o altri materiali particellari		
Lavorazioni a freddo	Polveri	30
Essiccazione a spruzzo (atomizzazione)	Polveri	50
Cottura prodotti ceramici	Polveri	10
	SOx	500
	NOx	200
	Fluoro e suoi composti	5
	Piombo e suoi composti *	0,5
	COV *	80
Fusione smalti	Polveri	30
	SOx	500
	NOx	1000
	Fluoro e suoi composti	5
	Piombo e suoi composti	0,5
Applicazioni smalti e altri prodotti per decoro (terzo fuoco)	Polveri	10
	COV (espresse come n-esano)	50
Essiccazione e cottura degli smalti e altri prodotti per decoro (Terzo fuoco) **	Polveri	10
	COV (espresse come n-esano)	10
	SOx	500
	NOx	200

	Fluoro e suoi composti	5
	Piombo e suoi composti	0,5

* Nel caso di cottura di prodotti ceramici smaltati

** Tenore di ossigeno di riferimento 17%

5) CONTROLLI PERIODICI

- Con cadenza biennale dovranno essere effettuati autocontrolli delle emissioni per la verifica del rispetto dei limiti imposti ed i relativi risultati dovranno essere trasmessi al Comune unitamente alla dichiarazione annuale dell'anno di riferimento.
- L'impresa deve trasmettere al Comune, entro il 30 aprile di ogni anno, una dichiarazione conforme al modello riportato di seguito
- L'impresa deve conservare in stabilimento per almeno 5 anni i certificati di analisi delle emissioni effettuate nell'ambito del controllo periodico

6) METODICHE PER IL CONTROLLO DELLE EMISSIONI

Per gli adempimenti individuati nella parte generale della presente autorizzazione alla parte seconda dell'allegato 2 punto 9) recante "modalità di controllo delle emissioni" e per lo svolgimento degli autocontrolli periodici sono indicate le seguenti metodiche:

Polveri totali	Metodo manuale determinazione gravimetrica	UNI EN 13284-1, 2003
Metalli		UNI EN 14385
COV come n-esano		UNI EN13649
Fluoro e suoi composti		DM 25/08/2000 UNI 10787
Piombo e suoi composti		UNI EN 14385/2004

7) ALTRE PRESCRIZIONI

- a) L'impresa deve conservare in stabilimento per almeno 5 anni, oltre ai certificati di analisi delle emissioni effettuate nell'ambito del controllo periodico, anche le fatture di acquisto degli smalti, colori o affini e materie prime utilizzate.
- b) In presenza di sistema di abbattimento a carbone attivo, l'impresa deve conservare in stabilimento per almeno 5 anni la documentazione comprovante la sostituzione di ogni carica di carbone attivo.
- c) I carboni attivi esausti dovranno essere smaltiti nel rispetto della vigente normativa in materia di gestione dei rifiuti.

MODELLO DI DICHIARAZIONE ANNUALE DA INVIARE ENTRO IL 30 APRILE DI OGNI ANNO

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”

DITTA

PERIODO DI RIFERIMENTO: DAL 01/01 al 31/12 DELL'ANNO:

Il gestore, consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere, di formazione o uso di atti falsi, richiamate dall'art. 76 del d.P.R. n° 445 del 28/12/2000,

DICHIARA

MATERIE PRIME UTILIZZATE E CONSUMI

Materie prime utilizzate *	Quantità (kg/anno)

*) Indicare utilizzo di:

1 sabbia, argille

1 Pigmenti di varia composizione e consistenza

2 Smalti, colori e affini.-Indicare se prodotti allo stato solido, in emulsione-acquosa o a solvente

3 Prodotti per la pulizia

4 Acido fluoridrico

5 Altri - specificare

SOSTITUZIONE/RIGENERAZIONE FILTRI

Filtro per polveri	Data sostituzione/rigenerazione

SOSTITUZIONE CARBONE ATTIVO

Filtro Attivo	Carbone	Data Sostituzione	Peso in kg

Luogo e data _____

Il Gestore
(firmata digitalmente)¹

MODELLO DI DICHIARAZIONE DA PRESENTARE DA PARTE DEI GESTORI DI STABILIMENTI NUOVI O ESISTENTI CHE NON NECESSITANO DI AUTORIZZAZIONE ALLE EMISSIONI IN ATMOSFERA - PARAGRAFO "CAMPO DI APPLICAZIONE" COMMA B) DEL PRESENTE ALLEGATO

Al Comune di _____

Via _____

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 _____

consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere, di formazione o uso di atti falsi, richiamate dall'art. 76 del d.P.R. n° 445 del 28/12/2000,

DICHIARA

che presso l'insediamento produttivo sito nel Comune di _____ in via/corso/piazza _____ n° _____ sarà svolta l'attività di laboratorio di ceramiche artistiche senza produzione in serie e senza cottura in forni continui aventi le sotto indicate caratteristiche (segnare con una crocetta le attività pertinenti):

	Attività presente	
	SI	NO
foggiatura con utilizzo di materia prima inferiore a 200 Kg/giorno;	SI	NO
emissioni derivanti dalle operazioni di smaltatura, decorazione e cristallinatura eseguite per immersione o a pennello con utilizzo di smalti, colori e affini inferiori a 3 Kg/giorno;	SI	NO

emissioni dei prodotti di combustione derivanti dall'utilizzo discontinuo dei forni di cottura qualora aventi le caratteristiche degli impianti di cui alla parte I Allegato IV della parte V del D.Lgs. N°152/06 e s.m.i.;	SI	NO
emissioni originate da sfiate sfiate camera di cottura per potenzialità non superiore a 400 KW.	SI	NO

Dichiara inoltre che:

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.

Si impegna a conservare le fatture di acquisto delle materie prime per almeno 5 anni .

Dichiara di aver preso visione dell'informativa sul trattamento dei dati personali ai sensi dell'articolo 13 del Regolamento UE n. 2016/679

Luogo e data _____

Il Gestore
(firmata digitalmente)

5.14) Impianti a ciclo chiuso di pulizia a secco di tessuti e pellami, escluse le pellicce, e dalle pulitintolavanderie a ciclo chiuso

Le macchine a ciclo chiuso per la pulizia a secco di tessuti e pellami, escluse le pellicce, e per le pulitintolavanderie a ciclo chiuso verranno di seguito denominate "MACCHINE LAVASECCO A CICLO CHIUSO".

CARATTERISTICHE TECNICO-COSTRUTTIVE DELLE MACCHINE LAVASECCO A CICLO CHIUSO

Nelle macchine lavasecco a ciclo chiuso possono essere utilizzati solventi organici o solventi organici clorurati con l'esclusione delle sostanze di cui alla legge 28 dicembre 1993 n. 549 "Misure a tutela dell'ozono stratosferico e dell'ambiente" e s.m.i, e delle sostanze o preparati classificati ai sensi del Decreto Legislativo 3 febbraio 1997, n. 52 e s.m.i, come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione ai quali sono state assegnate etichette con le indicazioni di pericolo H340, H350, H350i, H360D, H360F, H360Df e H360Fd.

Le macchine lavasecco a ciclo chiuso lavorano secondo cicli di lavaggio che comprendono le seguenti fasi:

- lavaggio
- centrifugazione
- asciugatura
- deodorizzazione
- distillazione e recupero solvente.

Tutte le fasi sono svolte in una macchina ermetica la cui unica emissione di solvente nell'aria può avvenire al momento dell'apertura dell'oblò al termine del ciclo di lavaggio.

Le macchine lavasecco a ciclo chiuso sono dotate di un ciclo frigorifero in grado di fornire le frigorie necessarie per avere la massima condensazione del solvente (per il percloroetilene, temperature inferiori a -10 °C), in modo da ridurre al minimo le emissioni di solvente.

VALORI LIMITE DI EMISSIONE

Le macchine lavasecco devono avere una emissione di solvente inferiore ai 20 g di solvente per ogni kg di prodotto pulito e asciugato.

PRESCRIZIONI RELATIVE ALL'INSTALLAZIONE E ALL'ESERCIZIO:

- Non si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 2 parte seconda paragrafo 1) PRESCRIZIONI PER L'UBICAZIONE DELL'IMPIANTO;
- L'esercizio e la manutenzione degli impianti devono essere tali da garantire le condizioni operative e il rispetto del limite di emissione sopra indicato
- Qualunque anomalia di funzionamento della macchina lavasecco a ciclo chiuso, tale da non permettere il rispetto delle condizioni operative fissate, comporta la sospensione della lavorazione per il tempo necessario alla rimessa in efficienza della macchina stessa.
- Non si applicano le prescrizioni della parte I, paragrafo 3, punti 3.2, 3.3 e 3.4 dell'Allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/2006.
- Al fine di agevolare l'elaborazione del piano annuale di gestione dei solventi di cui alla parte V dell'Allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/2006, il gestore può utilizzare la scheda riportata nell'Allegato 2 B), dove registrare, per ciascuna macchina lavasecco installata:
 - A. Il quantitativo di solvente presente nella macchina all'inizio dell'anno solare considerato, in kg (A)
 - B. Il quantitativo di solvente caricato o reintegrato, in kg (B)
 - C. Il quantitativo di prodotto pulito e asciugato, in kg (C)
- Annualmente per dimostrare la conformità dell'impianto al valore limite di emissione, previa verifica del quantitativo di solvente presente nella macchina al termine dell'anno solare considerato, espresso in kg (E), deve essere elaborato il piano annuale di attività di cui all'Allegato 2 C), verificando che la massa di solvente emesso per chilogrammo di prodotto pulito o asciugato sia inferiore a 20g/kg, ovvero che:

$$(A + \sum B - E - \sum D) / (\sum C) < 0,020$$

dove:

D è il quantitativo di solventi presente nei rifiuti smaltiti, espresso in kg, che può essere sottratto come indicato nella formula per verificare il rispetto del limite.

\sum sta per sommatoria di tutte le registrazioni effettuate nell'anno solare considerato

- L'impresa deve conservare in stabilimento, a disposizione degli organismi preposti al controllo, copia della documentazione trasmessa al Comune per ottenere l'autorizzazione in via generale e copia delle registrazioni e del piano annuale di attività di cui agli allegati 2B) e 2C).

- Il gestore dell'impianto, ai sensi delle disposizioni contenute nella parte I, paragrafo 3.1 dell'Allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/2006 trasmette al Comune entro il 30 Aprile di ogni anno la comunicazione annuale di attività di cui all'Allegato 2 D), con allegato il Piano annuale di attività, di cui alla scheda in Allegato 2 C).

PRESCRIZIONI AGGIUNTIVE

La conservazione delle materie prime e dei rifiuti deve avvenire in luoghi chiusi, protetti dagli agenti atmosferici in modo tale da non dare luogo a emissioni diffuse di inquinanti.

Il gestore dell'impianto o dell'attività è tenuto ad effettuare controlli periodici delle apparecchiature, con la cadenza e le modalità indicate nel libretto di manutenzione programmata, fornito dal costruttore delle macchine di lavaggio, al fine di evitare emissioni diffuse nell'ambiente di lavoro.

Allegato 2 B)

Rapporto mensile di attività (compilazione facoltativa): _____

ModelloMacchina _____Ditta costruttrice
_____Capacità lavorativa

(kg) _____

Quantitativo di solvente presente nella macchina all'inizio dell'anno solare in kg

(A) _____

	QUANTITATIVI LAVATI	AGGIUNTE SOLVENTE
GIORNO	Kg	Kg
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		

18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
TOTALE MENSIL E		

Allegato 2 C)**PIANO ANNUALE DI ATTIVITA'****(per macchina)**

Il gestore, consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere, di formazione o uso di atti falsi, richiamate dall'art. 76 del d.P.R. n° 445 del 28/12/2000,

DICHIARA

Anno _____

Modello Macchina _____

Ditta costruttrice _____

Capacità lavorativa (kg) _____

Tipo di solvente utilizzato _____

	QUANTITATIVI LAVATI (C)	AGGIUNTE SOLVENTE (B)	QUANTITATIVO E TIPO DI RIFIUTO PRODOTTO CONTENENTE SOLVENTE	QUANTITATIVO DI SOLVENTE NEL RIFIUTO (D)
MESE	Kg	Kg	Kg	Kg
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				

10				
11				
12				
TOTAL E	ΣC =	ΣB =		ΣD=

Quantitativo di solvente presente nella macchina all'inizio dell'anno solare in kg (A)	Quantitativo di solvente presente nella macchina al termine dell'anno solare, in kg (E)
.....

$$\text{FATTORE DI EMISSIONE PER MACCHINA} = (A + \Sigma B - \Sigma D - E) / (\Sigma C) < 0,020$$

Dove:

- Σ sta per sommatoria di tutte le registrazioni effettuate nell'anno solare considerato
- D è il quantitativo di solvente organico contenuto nei rifiuti prodotti espresso in kg.

NOTA: Il quantitativo D di solvente nei rifiuti prodotti può essere valutato assumendo convenzionalmente un contenuto di solvente nei rifiuti prodotti pari al 10%. Il gestore, in alternativa, deve eseguire analisi volte a caratterizzare il contenuto di solventi nei rifiuti stessi. I risultati dell'analisi potranno essere utilizzati al massimo per un periodo di un anno.

Data / /

Il Gestore
(firmata digitalmente)

Allegato 2 D)

COMUNICAZIONE ANNUALE DI ATTIVITA'

Al Comune di

.....

Oggetto: Comunicazione Annuale di Attività per le emissioni in atmosfera provenienti da impianti a ciclo chiuso di pulizia a secco di tessuti e pellami, escluse le pellicce, e per le pulitintolavanderie a ciclo chiuso, ai sensi del d. Lgs. 152/2006

Il sottoscritto

nato a il .../.../.....

residente a in via/corso

n. in qualità di Gestore dell'impresa

con sede legale in Comune di.....in via/corso

n.

Tel..... Codice fiscale o Partita I.V.A.

.....

trasmette conformemente al modello riportato nella DGR

n.....del..... copia della Comunicazione Annuale di cui all'oggetto.

Data .../.../....

Il Gestore
(firmata digitalmente)

.....

5.15) 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.

Lo stabilimento deve rientrare nel campo di applicazione di cui al seguente punto 1 e non è soggetto alle prescrizioni dell'allegato 2, parte seconda, paragrafo1) "*Prescrizioni per l'ubicazione dell'impianto*".

L'attività di verniciatura può essere svolta all'aperto, nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

1. vengono utilizzati per l'insieme delle attività di verniciatura a pennello/rullo delle imbarcazioni quantitativi complessivi di Composti Organici Volatili (COV) nei prodotti vernicianti, diluenti, catalizzatori e solventi impiegati per la pulizia delle attrezzature non superiori alle seguenti soglie:
 - Se la distanza dell'impianto di verniciatura dalle abitazioni è superiore a 200 m:
 - a. 2500 Kg di COV/anno;
 - b. 12 Kg di COV/giorno;
 - c. 1000 Kg di COV/annui per 10.000 m² di superficie di stabilimento;
 - d. le soglie riportate nei punti a, b e c devono essere rispettate contemporaneamente.
 - Se la distanza dell'impianto di verniciatura dalle abitazioni è compresa tra 100 e 200 m:
 - e. 1250 Kg di COV/anno;
 - f. 6 Kg di COV/giorno;
 - g. 500 Kg di COV/annui per 10.000 m² di superficie di stabilimento;
 - h. le soglie riportate nei punti e, f e g devono essere rispettate contemporaneamente.
2. l'attività di verniciatura deve essere effettuata esclusivamente a pennello/rullo;
3. i prodotti vernicianti non possono avere un contenuto in COV superiore al 50% in peso.
4. non é ammesso l'uso di prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solventi contenenti COV:
 - a) classificati come con le seguenti frasi di rischio: H350, H340, H350i, H360D, H360F, H360FD, H360Df e H360Fd;
 - b) contenenti impurità in quantità superiore complessivamente allo 0,1% in peso;

c) contenenti impurità in misura superiore, nel rispetto del precedente punto b), a quanto di seguito indicato:

Sostanza	Quantità ammessa	
	Rivestimento a base solvente	Rivestimento a base acqua*
Ftalati	< al 3% in peso nel prodotto verniciante	-
Ammine alifatiche	< al 0,5 % in peso nel prodotto verniciante	< al 1,5% in peso nel prodotto verniciante
TDI (toluendiisocianato)	< al 0,5% in peso nel catalizzatore	< al 0,5% in peso nel catalizzatore
MD1	< al 2% in peso nel	< al 2% in peso nel
* sono da considerarsi a base acqua tutti i prodotti idrosolubili contenenti all'applicazione con solvente organico volatile in misura 10% in peso		

d) non sono ammessi prodotti vernicianti contenenti composti di Cr, Pb, Cd nella pigmentazione;

5. Deve essere predisposto un registro, preventivamente vistato dal Comune territorialmente competente, sul quale annotare le date in cui sono effettuate le pitturazioni a pennello/rullo, quantitativi di prodotti vernicianti, diluenti, catalizzatori e solventi impiegati per la pulizia delle attrezzature utilizzate allo scopo, la percentuale (%) di COV contenuta nei prodotti sopra indicati, il nome commerciale delle materie prime utilizzate.
6. entro il 31 gennaio di ogni anno la ditta dovrà completare il registro di cui sopra con l'indicazione dei quantitativi di prodotti vernicianti, diluenti, catalizzatori e solventi impiegati per la pulizia delle attrezzature utilizzati allo scopo impiegati nel ciclo produttivo relativi all'anno precedente (periodo temporale 01 gennaio - 31 dicembre);

Bozza schema registro**data esecuzione verniciatura: inizio****fine**

<i>Materia prima utilizzata</i>	<i>Kg</i>	<i>Kg COV</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>		
<i>Interruzione attività per velocità vento >30 Km/h</i>	<i>h inizio</i>	<i>h fine.</i>

TOTALE COV Consumati nell'anno _____:	
---------------------------------------	--

7. le operazioni di verniciatura dovranno essere interrotte quando la velocità del vento sarà superiore ai 30 km/h come valore medio su 10 minuti. A tale proposito la ditta dovrà provvedere all'installazione di apposito anemometro prima della messa in esercizio dell'attività di verniciatura. Eventuali sospensioni di attività (inizio e fine) per tale fattispecie deve essere annotata su apposito registro;
8. lo stabilimento deve disporre di un apposito locale da adibire al deposito di tutti i prodotti utilizzati per le lavorazioni; durante le pause lavoro i contenitori di tutti i prodotti impiegati dovranno essere chiusi nel suddetto locale;
9. l'impianto di verniciatura deve essere chiaramente identificato all'interno dello stabilimento e la distanza dalla più vicina civile abitazione va calcolata a partire dall'impianto stesso;
10. lo stabilimento deve disporre di un piano di prevenzione e gestione delle acque di prima pioggia, conforme a quanto previsto dal Regolamento Regionale n° 4 del 10 Luglio 2009

"Disciplina delle acque meteoriche di dilavamento e delle acque di lavaggio di aree esterne";

11. qualora lo stabilimento ricada in area a pericolosità idraulica desumibile dal vigente Piano Stralcio per l'Assetto Idrogeologico (PAI), devono essere assunte misure specifiche di protezione civile e di gestione del rischio idraulico volte alla tutela della pubblica incolumità e ad impedire inquinamenti accidentali in caso di inondazione (es: sopraelevazioni dei depositi di materiale, ancoraggi, contenitori stagni stabilizzati, etc)

CONTROLLI PERIODICI

L'impresa deve trasmettere al Comune, entro il 30 aprile di ogni anno, una dichiarazione conforme al modello riportato di seguito

Il registro di cui sopra, nonché le schede di sicurezza e tecniche di tutti i prodotti impiegati nelle operazioni di verniciatura dovranno essere sempre conservati presso lo stabilimento a disposizione di eventuali verifiche da parte degli enti competenti. Lo stesso, una volta esaurito, dovrà essere comunque tenuto presso il sito di cui sopra per un tempo di almeno 5 anni dalla data dell'ultima registrazione;

MODELLO DI DICHIARAZIONE ANNUALE DA INVIARE ENTRO IL 30 APRILE DI OGNI ANNO

Impianto di “verniciatura a pennello/ruolo 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”

DITTA

PERIODO DI RIFERIMENTO: DAL 01/01 al 31/12

DELL'ANNO:

Il gestore, consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere, di formazione o uso di atti falsi, richiamate dall'art. 76 del d.P.R. n° 445 del 28/12/2000,

DICHIARA

La distanza dell'impianto di verniciatura dalle abitazioni è:

- superiore a 200 metri
 compresa tra 100 e 200 metri

<i>Materia prima utilizzata nel corso dell'anno</i>	<i>Kg</i>	<i>Kg COV</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>		

TOTALE COV Consumati nell'anno _____:

Data .../.../...

Il Gestore
(firmata digitalmente)