

DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE 29.10.2010 N. 1260 e ss. mm.ii
Rinnovo autorizzazioni generali alle emissioni in atmosfera - Art. 272 del d.Lgs 152/06.

(NOTA: Nel dispositivo e negli allegati della presente deliberazione sono state riportate le modifiche e/o integrazioni disposte dalle deliberazioni di Giunta regionale n. 537 del 20/5/2011 e n. 1420 del 25/11/2011)

LA GIUNTA REGIONALE

Omissis.....

Su proposta dell'Assessore incaricato all'Ambiente e Sviluppo Sostenibile, Protezione Civile, Caccia e Pesca acque interne, Altra Economia, e Stili di Vita consapevoli

D E L I B E R A

per i motivi di cui in premessa e che qui si intendono integralmente richiamati:

- 1) di stabilire che, in attuazione delle disposizioni di cui alla parte V del d.Lgs 152/06, come da ultimo modificata dal d.Lgs 128/10 e della L.R. 18/99, possono avvalersi dell'autorizzazione generale alle emissioni in atmosfera mediante autocertificazione i gestori di stabilimenti che esercitano esclusivamente uno o più impianti e attività per i quali la Regione ha individuato i requisiti tecnico – costruttivi e gestionali e la modulistica per l'accesso al procedimento, e che pertanto:
 - a) i singoli impianti e attività non possono essere oggetto di distinte autorizzazioni;
 - b) i gestori degli stabilimenti in cui sono presenti anche impianti e attività da autorizzare in via ordinaria sono tenuti a seguire la procedura ordinaria di cui all'art. 269 del D.lgs. 152/06 per tutti gli impianti dello stabilimento;
- 2) di approvare l'Allegato 1) al presente provvedimento, di cui costituisce parte integrante e sostanziale, contenente i modelli di domanda per l'installazione, il trasferimento, la modifica o il rinnovo delle autorizzazioni generali degli stabilimenti e che sostituisce tutti i modelli di domanda per l'accesso alle autorizzazioni generali sino ad ora approvati con le deliberazioni della Giunta regionale richiamate in premessa;
- 3) di approvare, ai sensi dell'articolo 272 comma 2 del d.lgs. 3 aprile 2006, n.152, i sotto indicati allegati al presente provvedimento, di cui costituiscono parte integrante e sostanziale:
 - Allegato 2 - modello di documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione;
 - Allegato 3 – requisiti tecnici costruttivi e gestionali degli impianti e attività- adempimenti di carattere generale;
 - Allegato 4 – requisiti tecnico costruttivi e gestionali relativi alle singole categorie di impianto e attività;contenenti la modulistica da allegare alla domanda di autorizzazione in via generale e i requisiti tecnico costruttivi e gestionali relativi alle seguenti categorie di impianti e attività:
 - a) 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;
 - b) 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;
 - c) impianti di saldatura e taglio termico di oggetti e superfici metalliche ferrose e non ferrose;
 - d) impianti di tipografia, litografia, serigrafia con utilizzo di prodotti per la stampa (inchiostri, vernici e similari) non superiore a 30 kg/g;

- e) 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 frasi di rischio r40 ed r68;
- f) impianti di torrefazione di caffè' ed altri prodotti tostati con produzione non superiore a 450 kg/g;
- g) impianti di tempra di metalli con un consumo di olio non superiore a 10 kg/g e 2.2 ton/anno;
- h) impianti di utilizzazione di mastici e colle con consumo complessivo di sostanze collanti non superiore a 100 kg/g;
- i) impianti utilizzati per la produzione di calcestruzzo;
- j) impianti di lavorazioni meccaniche dei metalli e / o trattamenti superficiali e / o altre lavorazioni dei metalli
- k) 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
- l) 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

(nota: punto così integrato dal punto 4) della deliberazione della Giunta regionale n. 1240 del 25/11/2011)

- 4) Di stabilire che gli allegati 2,3,4 alle presente deliberazione sostituiscono i modelli di documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione generale ed i requisiti tecnico costruttivi e gestionali approvati con le deliberazioni della Giunta regionale indicate al successivo punto 5 relative alle analoghe categorie di impianti e attività ;
- 5) Di stabilire che la presente deliberazione sostituisce le deliberazioni di seguito elencate e loro successive modifiche e integrazioni:
 - a) n. 1804 del 03/07/1998 "Autorizzazione di carattere generale per la costruzione, l'esercizio, la modifica o trasferimento di impianti adibiti a riparazione di carrozzerie di autoveicoli con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 20 Kg/giorno";
 - b) n. 1832 del 10/07/1998 "Autorizzazione di carattere generale per la costruzione, l'esercizio, la modifica o trasferimento di impianti adibiti a verniciatura di oggetti vari in metallo o vetro con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 Kg/giorno";
 - c) n. 2056 dell'11/09/1998 "Autorizzazione di carattere generale e/o dichiarazione di poca significatività delle emissioni nuove o esistenti derivanti da impianti adibiti ad attività di saldatura e taglio termico di oggetti e superfici metalliche";
 - d) n. 315 del 30/03/1999 "Autorizzazione di carattere generale per la costruzione, l'esercizio, la modifica o trasferimento di impianti di tipografia, litografia, serigrafia con utilizzo di prodotti per la stampa (inchiostri, vernici e similari) non superiore a 30 Kg/g";
 - e) n. 1005 del 08/09/1999 "Autorizzazione generale per costruzione, esercizio, modifica o trasferimento di impianti adibiti a sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo di solventi non superiore a 10 Kg/g";
 - f) n. 1317 del 12/11/1999 "Autorizzazione di carattere generale per costruzione, esercizio modifica o trasferimento di impianti di torrefazione di caffè ed altri prodotti tostati con produzione non superiore a 450 Kg/giorno";
 - g) n. 1666 del 30/12/1999 "Requisiti per la richiesta di autorizzazione mediante autocertificazione per costruzione, esercizio modifica o trasferimento di impianti per la tempra di metalli con consumo di olio non superiore a 10 Kg/g";
 - h) n. 826 del 21/07/2000 "Autorizzazione di carattere generale per costruzione, esercizio, modifica o trasferimento di impianti adibiti a incollaggio con consumo di sostanze collanti (mastici e colle) non superiore a 100 Kg/giorno";
 - i) n. 1438 del 22/12/2000, "Autorizzazione di carattere generale per la costruzione, l'esercizio, la modifica o trasferimento di impianti adibiti a produzione di calcestruzzo";
 - j) n. 499 del 14/05/1999 "Precisazioni relative alle modalità di presentazione delle domande per il rilascio delle autorizzazioni di carattere generale relative ad impianti rientranti nell'elenco delle attività a ridotto inquinamento atmosferico";

- k) n. 317 del 30/03/1999 "Autorizzazione di carattere generale per la costruzione, l'esercizio, la modifica o trasferimento di impianti adibiti a lavorazioni meccaniche dei metalli"
- l) n. 2538 del 23/12/1998, "Autorizzazione generale per emissioni provenienti da impianti di produzione mobili, oggetti, imballaggi a base di legno con uso di materie prime < 2000 kg/g e loro verniciatura con utilizzo di Prodotti Vernicianti pronti all'uso < 50 kg/g";

(nota: punto così integrato dal punto 5) della deliberazione della Giunta regionale n. 1240 del 25/11/2011)

- 6) Di approvare l'Allegato 5 al presente provvedimento, di cui costituisce parte integrante e sostanziale, contenente criteri procedure e disposizioni per le autorizzazioni generali, in sostituzione di quelli sino ad ora approvati con le deliberazioni di Giunta regionale richiamate in premessa;
- 7) Di stabilire che, per gli impianti le cui caratteristiche tecniche costruttive e gestionali sono state definite con i sotto elencati provvedimenti di Giunta si debba continuare a fare riferimento a dette deliberazioni per quanto attiene la documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione ed i requisiti tecnico costruttivi e gestionali, mentre si deve far riferimento agli allegati 1 e 5 del presente provvedimento per quanto attiene la domanda e le procedure di autorizzazione in via generale:
 - a) ~~n. 2538 del 23/12/1998, "Autorizzazione generale per emissioni provenienti da impianti di produzione mobili, oggetti, imballaggi a base di legno con uso di materie prime < 2000 kg/g e loro verniciatura con utilizzo di Prodotti Vernicianti pronti all'uso < 40 kg/g";~~
 - b) ~~n. 317 del 30/03/1999 "Autorizzazione di carattere generale per la costruzione, l'esercizio, la modifica o trasferimento di impianti adibiti a lavorazioni meccaniche dei metalli";~~
 - c) n. 319 del 30/03/1999 "Autorizzazione generale per costruzione, esercizio, modifica o trasferimento di impianti di ceramiche artistiche con utilizzo di materia prima non superiore a 3000 KG /g e di smalti, colori e affini non superiori a 50 KG/g";
 - d) n. 759 del 09/07/07 ad oggetto "Autorizzazioni di carattere generale per le emissioni in atmosfera provenienti dagli impianti a ciclo chiuso di pulizia a secco di tessuti e pellami, escluse le pellicce, e dalle pulitintolavanderie a ciclo chiuso";

(nota: punto così modificato dal punto 6) della deliberazione della Giunta regionale n. 1240 del 25/11/2011)

- ~~8) Di stabilire che i gestori di stabilimenti in cui sono presenti esclusivamente una o più categorie di impianti e attività indicate al precedente punto 3), per le quali la presente deliberazione rinnova in maniera completa la documentazione per l'accesso alla procedura semplificata di autorizzazione alle emissioni in atmosfera, sono tenuti a presentare al Comune domanda di rinnovo dell'autorizzazione, sia che il gestore intenda avvalersi dell'autorizzazione generale, sia che il gestore intenda avvalersi dell'autorizzazione ordinaria, entro i termini di seguito indicati:
 - a) ~~Entro 6 mesi dalla pubblicazione della presente deliberazione se autorizzati in via generale o in via ordinaria con uno o più provvedimenti di cui almeno uno conseguito ai sensi della normativa di settore in vigore precedentemente al D.Lgs. 152/06;~~
 - b) ~~Entro 10 anni dall'adesione all'autorizzazione generale conseguita successivamente all'entrata in vigore del D.Lgs. 152/06, o, nel caso di più autorizzazioni generali conseguite successivamente all'entrata in vigore di detta normativa, entro 10 anni dall'adesione alla prima autorizzazione;~~~~

"8.1 Di stabilire che i gestori di stabilimenti in cui sono presenti esclusivamente una o più categorie di impianti e attività indicate al precedente punto 3), per le quali la presente deliberazione rinnova in maniera completa la documentazione per l'accesso alla procedura semplificata di autorizzazione alle emissioni in atmosfera, se in possesso esclusivamente di una o più autorizzazioni generali, sono tenuti a presentare al Comune domanda di rinnovo dell'autorizzazione, sia che il gestore intenda avvalersi

dell'autorizzazione generale, sia che il gestore intenda avvalersi dell'autorizzazione ordinaria, entro i termini di seguito indicati:

- a) Entro 6 mesi dalla pubblicazione della presente deliberazione se autorizzati in via generale con uno o più provvedimenti di cui almeno uno conseguito ai sensi della normativa di settore in vigore antecedentemente al D.Lgs. 152/06 e se nello stabilimento sono presenti esclusivamente una o più categorie di impianti e attività indicate alle lettere dalla a) alla i)";
- b) Entro 10 anni dall'adesione all'autorizzazione generale conseguita successivamente all'entrata in vigore del D.Lgs. 152/06, o, nel caso di più autorizzazioni generali conseguite successivamente all'entrata in vigore di detta normativa, entro 10 anni dall'adesione alla prima autorizzazione;
- c) Entro il 31 Luglio 2012 se autorizzati in via generale con uno o più provvedimenti di cui almeno uno conseguito ai sensi della normativa di settore in vigore antecedentemente al D.Lgs. 152/06 e se nello stabilimento è presente almeno una delle categorie di impianti e attività indicate alle lettere dalla j) alla l), compresi gli stabilimenti per i quali è stata presentata la sola dichiarazione, allegata alla dgr. n. 2538 del 23/12/1998, riguardante le attività adibite alla produzione di mobili, oggetti, imballaggi, prodotti semifiniti in materiale a base di legno, con utilizzo di materie prime non superiore a 400 kg/giorno.

8.2 Di stabilire che i gestori di stabilimenti in cui sono presenti esclusivamente una o più categorie di impianti e attività indicate al precedente punto 3, se autorizzati con uno o più provvedimenti di cui almeno uno in via ordinaria, conseguito ai sensi della normativa di settore in vigore antecedentemente al D.Lgs. 152/06, sono tenuti a presentare domanda di rinnovo dell'autorizzazione al Comune, sia che il gestore intenda avvalersi dell'autorizzazione generale, sia che il gestore intenda avvalersi dell'autorizzazione ordinaria:

- a) entro il 31 Dicembre 2011 per gli stabilimenti anteriori al 1988;
- b) entro il 31 Dicembre 2013 per gli stabilimenti anteriori al 2006 che siano stati autorizzati in data anteriore al 1° gennaio 2000;
- c) entro il 31 Gennaio 2014 per stabilimenti anteriori al 2006 che siano stati autorizzati in data successiva al 31 dicembre 1999;

8.3 Di stabilire che i gestori di stabilimenti esistenti in cui è presente la categoria di impianto indicata al precedente punto 3) lettera j), se non soggetti all'obbligo di autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi della normativa in vigore antecedentemente al D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii, sono tenuti a presentare domanda di autorizzazione in via generale o in via ordinaria al Comune entro il 31 Luglio 2012 ai sensi dell'art. 281 del d.lgs. 152/06;"

8.4 Di stabilire che i gestori di stabilimenti in cui è presente un impianto di lavorazioni meccaniche dei metalli e/ o trattamenti superficiali e / o altre lavorazioni dei metalli, non sottoposti ad esclusi dall'obbligo di autorizzazione alle emissioni in atmosfera alle condizioni individuate nell'Allegato 4.10 alla presente deliberazione, sono tenuti a presentare la dichiarazione conforme al modello individuato nel medesimo allegato preventivamente all'installazione o trasferimento e, se esistenti, entro gli stessi termini stabiliti per la presentazione della domanda di autorizzazione.

(nota: punto così sostituito dal punto 7) della deliberazione della Giunta regionale n. 1240 del 25/11/2011)

~~9) Di stabilire che per gli stabilimenti di cui al precedente punto 8, nel caso di adesione dell'autorizzazione generale:~~

- ~~a) la domanda al Comune deve essere presentata sulla base della modulistica di cui agli allegati 1 e 2, corredata da un eventuale progetto di adeguamento ai requisiti stabiliti dagli allegati 3 e 4;~~

b) ~~l'eventuale progetto di adeguamento deve indicare il termine, che non deve comunque essere superiore a un anno, entro cui gli impianti saranno adeguati;~~

“9) Di stabilire che per gli stabilimenti di cui al precedente punto 8, nel caso di adesione all'autorizzazione generale:

a) la domanda al Comune deve essere presentata sulla base della modulistica di cui agli allegati 1 e 2, corredata da un eventuale progetto di adeguamento ai requisiti stabiliti dagli allegati 3 e 4;

b) l'eventuale progetto di adeguamento deve indicare il termine entro cui gli impianti saranno adeguati, che non deve comunque essere superiore a un anno per stabilimenti già autorizzati in via ordinaria o generale, compresi gli stabilimenti per i quali è stata presentata la sola dichiarazione, allegata alla dgr. n. 2538 del 23/12/1998, riguardante le attività adibite alla produzione di mobili, oggetti, imballaggi, prodotti semifiniti in materiale a base di legno, con utilizzo di materie prime non superiore a 400 kg/giorno, e non oltre il 1 Settembre 2013 nel caso di stabilimenti di cui al punto 8.3).”

(nota: punto così sostituito dal punto 8) della deliberazione della Giunta regionale n. 1240 del 25/11/2011)

10) Di stabilire che i gestori di stabilimenti in cui sono presenti altre tipologie di impianti e attività già autorizzate in via generale, oltre a quelli di cui al precedente punto 3, presentano domanda di autorizzazione, solo a seguito del completo rinnovo delle autorizzazioni generali con provvedimento di Giunta;

11) Di stabilire che i gestori di stabilimenti in cui sono presenti altre tipologie di impianti e attività autorizzati in via ordinaria, oltre a quelli di cui al precedente punto 3, presentano domanda di autorizzazione in via ordinaria secondo i termini stabiliti dagli articoli 269 e 281 del D.lgs. 152/06;

12) Viene dato mandato all'ufficio regionale competente:

a) di proseguire nell'individuazione dei requisiti tecnico costruttivi e gestionali per l'accesso al procedimento semplificato di autorizzazione alle emissioni in atmosfera per ulteriori impianti e attività e di procedere con priorità al rinnovo delle prescrizioni e requisiti individuati con le deliberazioni della Giunta regionale sotto indicate:

i) ~~n. 317 del 30/03/1999 "Autorizzazione di carattere generale per la costruzione, l'esercizio, la modifica o trasferimento di impianti adibiti a lavorazioni meccaniche dei metalli";~~

ii) n. 319 del 30/03/1999 "Autorizzazione generale per costruzione, esercizio, modifica o trasferimento di impianti di ceramiche artistiche con utilizzo di materia prima non superiore a 3000 KG /g e di smalti, colori e affini non superiori a 50 KG/g";

iii) ~~n. 2538 del 23/12/1998, come modificata dalla d.G.R. n. 607 del 30 maggio 2000, "Autorizzazione generale per emissioni provenienti da impianti di produzione mobili, oggetti, imballaggi a base di legno con uso di materie prime < 2000 kg/g e loro verniciatura con utilizzo di Prodotti Vernicianti pronti all'uso < 40 kg/g";~~

b) di procedere al monitoraggio dell'applicazione della presente deliberazione;

13) Al fine di cui al precedente punto 12) lettera b), i Comuni sono tenuti a rendere disponibile a Regione e all'Arpal, entro il 30 Giugno di ogni anno, l'elenco aggiornato degli stabilimenti con autorizzazioni generali, precisando ciascuna categoria di impianti e attività ricomprese nell'autorizzazione e dando conto di eventuali cessazioni di attività o cambiamento di ragione sociale.

In considerazione della natura di carattere generale del presente provvedimento si ritiene necessaria la sua pubblicazione integrale sul Bollettino Ufficiale della Regione Liguria.

La presente autorizzazione generale assume efficacia a partire dalla sua pubblicazione.

Avverso il presente atto è possibile proporre ricorso giurisdizionale al T.A.R. entro sessanta giorni o alternativamente ricorso straordinario al presidente della Repubblica entro centoventi giorni dalla notifica, comunicazione o pubblicazione dello stesso.

ALLEGATO 1 - DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE -

Fac-simile di domanda per installazione /trasferimento /modifica di uno stabilimento



Al Comune di _____
Via _____

OGGETTO: Domanda di adesione all'autorizzazione generale alle emissioni in atmosfera, ai sensi dell'art. 272 del D. Lgs. 152/2006

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 _____

CHIEDE

Di aderire all'autorizzazione di carattere generale, ai sensi dell'art. 272 del D. Lgs. 152/2006, per (indicare la casistica di interesse):

- installazione dello stabilimento
- modifica sostanziale di uno stabilimento esistente
- trasferimento di uno stabilimento esistente,

in cui sono presenti impianti e attività per i quali la Regione ha stabilito i requisiti tecnico costruttivi e gestionali, che ricadono nella categoria ¹

- 1) _____
- 2) _____
- 3).....

da ubicarsi nel Comune di _____, Via
_____ n° _____, tel. _____.

DICHIARA DI IMPEGNARSI

A rispettare i requisiti tecnico costruttivi e gestionali individuati per la categoria di impianto / i e attività dagli allegati n. _____ della / delle D.G.R. della Regione Liguria n. _____ del _____ .

DICHIARA

di aver accertato che l'area dove verrà installato/trasferito lo stabilimento è compatibile con le prescrizioni del vigente strumento urbanistico generale del Comune

ALLEGA

La documentazione tecnica richiesta.

Luogo e data _____

Il Gestore
(timbro e firma autenticata) ²

Note:

1) Indicare, per ciascuna categoria, la completa dicitura utilizzata nelle deliberazioni di Giunta di approvazione, comprensiva della tipologia di impianto e attività e delle soglie di consumo o produzione.

Al fine di stabilire le soglie di produzione e di consumo si deve considerare l'insieme degli impianti e delle attività che, nello stabilimento, ricadono in ciascuna categoria presente nell'elenco.

Nel caso di modifica sostanziale indicare solamente impianti e attività interessati dalla modifica

2) Ai sensi dell'articolo 38 del D.P.R. 28 dicembre 2000 n. 445, la firma in calce non è soggetta ad autenticazione se è allegata la fotocopia di un documento di identità del sottoscrittore.

Fac-simile di domanda di rinnovo dell'autorizzazione



Al Comune di _____

Via _____

OGGETTO: Domanda di adesione all'autorizzazione generale alle emissioni in atmosfera, ai sensi dell'art. 272 del D. Lgs. 152/2006, per il rinnovo dell'autorizzazione

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 _____,

CHIEDE

Di aderire all'autorizzazione di carattere generale, ai sensi dell'art. 272 del D.Lgs. 152/2006 per (compilare la/le casistica/ casistiche di interesse):

per continuare l'esercizio di uno stabilimento in cui sono presenti impianti e attività, per i quali la Regione ha individuato i requisiti tecnico costruttivi e gestionali, che ricadono nella categoria (1):

- 1) _____
- 2) _____
- 3)

precedentemente autorizzato in via generale dal Comune di _____ ai sensi della / delle DGR della Regione Liguria n. _____ del _____ con provvedimento/i n. _____ del _____ (2)

per continuare l'esercizio di uno stabilimento in cui sono presenti impianti e attività, per i quali la Regione ha individuato i requisiti tecnico costruttivi e gestionali, che ricadono nella categoria (1):

- 1) _____
- 2) _____
- ..)..... già

autorizzato in via ordinaria con provvedimento/i n. _____ del _____ rilasciato/i da _____ (specificare l'Ente).

per continuare l'esercizio di uno stabilimento per il quale è stata presentata la dichiarazione, allegata alla dgr. n. 2538 del 23/12/1998, riguardante l'autorizzazione in via generale per le attività adibite

alla produzione di mobili, oggetti, imballaggi, prodotti semifiniti in materiale a base di legno, con utilizzo di materie prime non superiore a 400 kg/giorno, indirizzata a _____ (specificare l'Ente) in data _____,

ubicato nel Comune di _____, Via _____
n° _____, tel. _____.

DICHIARA

(compilare la casistica di interesse)

Di rispettare i requisiti tecnico costruttivi e gestionali individuati per la categoria di impianto/i e attività dagli allegati n. _____, della/delle D.G.R. della Regione Liguria n° _____ del _____

Di impegnarsi ad adeguare lo stabilimento ai requisiti tecnico costruttivi e gestionali individuati dagli allegati n° _____, della/delle D.G.R. della Regione Liguria n° _____ del _____ per le seguenti categorie di impianti e attività

_____ ,

entro i termini previsti dalla D.G.R. n. ____ del ____ ovvero entro il _____

A TAL SCOPO ALLEGA

- La documentazione tecnica richiesta
- Il progetto di adeguamento

Luogo e data _____

Il Gestore
(timbro e firma autenticata) (3)

NOTE

1)Indicare, per ciascuna categoria, la completa dicitura utilizzata nelle deliberazioni di Giunta di approvazione, comprensiva della tipologia di impianto e attività e delle soglie di consumo o produzione. Al fine di stabilire le soglie di produzione e di consumo si deve considerare l'insieme degli impianti e delle attività che, nello stabilimento, ricadono in ciascuna categoria presente nell'elenco.

2)Nel caso in cui il Comune si sia avvalso del silenzio assenso indicare la data di presentazione della domanda.

3)Ai sensi dell'articolo 38 del D.P.R. 28 dicembre 2000 n. 445, la firma in calce non è soggetta ad autenticazione se è allegata la fotocopia di un documento di identità del sottoscrittore.

Fac-simile di domanda di prima autorizzazione per impianti esistenti



Al Comune di _____

Via _____

OGGETTO: Domanda di adesione all'autorizzazione generale alle emissioni in atmosfera, ai sensi dell'art. 272 del D. Lgs. 152/2006, per stabilimenti esistenti che non erano soggetti all'obbligo di autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi della normativa in vigore antecedentemente al D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii

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 _____,

CHIEDE

Di aderire all'autorizzazione di carattere generale, ai sensi dell'art. 272 del D.Lgs. 152/2006, per continuare l'esercizio di uno stabilimento in cui sono presenti impianti e attività, per i quali la Regione ha individuato i requisiti tecnico costruttivi e gestionali, che ricadono nella categoria (1)

- 1) _____
- 2) _____
- 3)

ubicato nel Comune di _____, Via _____
n° _____, tel. _____.

non ancora autorizzato alle emissioni in atmosfera perché non soggetto all'obbligo di tale autorizzazione ai sensi della normativa in vigore antecedentemente al D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.

DICHIARA

(compilare la casistica di interesse)

- Di rispettare i requisiti tecnico costruttivi e gestionali individuati per la categoria di impianto/i e attività dagli allegati n. _____, della/delle D.G.R. della Regione Liguria n° _____ del _____

- Di impegnarsi ad adeguare lo stabilimento ai requisiti tecnico costruttivi e gestionali individuati dagli allegati n° _____, della/delle D.G.R. della Regione Liguria n° ____ del _____ per le seguenti categorie di impianti e attività

entro i termini previsti dalla D.G.R. n. ____ del ____ ovvero entro il _____ e di impegnarsi a rispettare le prescrizioni dei medesimi allegati

A TAL SCOPO ALLEGA

- La documentazione tecnica richiesta
 Il progetto di adeguamento

Luogo e data _____

Il Gestore
(timbro e firma autenticata) (2)

NOTE

1) Indicare, per ciascuna categoria, la completa dicitura utilizzata nelle deliberazioni di Giunta di approvazione, comprensiva della tipologia di impianto e attività e delle soglie di consumo o produzione. Al fine di stabilire le soglie di produzione e di consumo si deve considerare l'insieme degli impianti e delle attività che, nello stabilimento, ricadono in ciascuna categoria presente nell'elenco.

2) Ai sensi dell'articolo 38 del D.P.R. 28 dicembre 2000 n. 445, la firma in calce non è soggetta ad autenticazione se è allegata la fotocopia di un documento di identità del sottoscrittore.

ALLEGATO 2 – DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE ALLA DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE PER LO STABILIMENTO-

La documentazione deve essere timbrata e sottoscritta, in ogni pagina, dal gestore dello stabilimento e trasmessa al Comune.

1) Descrizione delle attività e impianti

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

2) Ubicazione dell'impianto

Dovrà essere presentata una carta in scala 1:2000, nella quale sia evidenziato il rispetto delle prescrizioni relative all'ubicazione degli impianti e attività dello stabilimento. Indicare la presenza di edifici di civile abitazione ad una distanza inferiore a 50m dall'impianto o attività.

Dovrà essere presentata una planimetria delle attività e impianti in scala 1:200 o di maggior dettaglio, con l'indicazione dei punti di emissione; dovrà inoltre essere prodotta una sezione quotata ed in scala dell'insediamento dalla quale sia possibile verificare il rispetto delle prescrizioni relative all'ubicazione dei condotti di scarico.

3) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per ciascuna categoria di impianti e attività presenti nello stabilimento

Indice:

- 3.1) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di "verniciatura di oggetti vari in metalli o vetro con utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/g"
- 3.2) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui è presente un 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."
- 3.3) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti utilizzati per la produzione di calcestruzzo.
- 3.4) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di "saldatura e taglio termico di oggetti e superfici metalliche ferrose e non ferrose"
- 3.5) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di "tipografia, litografia, serigrafia con utilizzo di prodotti per la stampa (inchiostri, vernici e similari) non superiore a 30 kg/g"
- 3.6) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di "sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore a 10 kg/g e 2000 kg/anno e con consumo massimo teorico non superiore a 1000 kg/anno per le sostanze o i preparati etichettati con le frasi di rischio r40 ed r68"
- 3.7) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di "tempra di metalli con un consumo di olio non superiore a 10 kg/g e 2.2 ton/anno"
- 3.8) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di "utilizzazione di mastici e colle con consumo complessivo di sostanze collanti non superiore a 100 kg/g"
- 3.9) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di "torrefazione di caffè' ed altri prodotti tostati con produzione non superiore a 450 kg/g"

- 3.10) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per "Lavorazioni Meccaniche Dei Metalli E / O Trattamenti Superficiali E / O Altre Lavorazioni Dei Metalli"
- 3.11) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per "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"
- 3.12) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per "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"

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

3.1.1) Prodotti utilizzati (quantitativi presunti)

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

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

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

- Preparazione del supporto

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

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

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

	Riferimento	SI	NO
Verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 5 kg/settimana	Allegato 4.1 Parte A		
Verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/giorno	Allegato 4.1 Parte B		

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

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

Negli altri casi di interesse compilare le seguenti tabelle:

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

<i>Cabina n°.....</i>				
<i>Fasi lavorative svolte nella cabina</i>				
Applicazione	SI		NO	
Appassimento	SI		NO	
Essiccazione	SI		NO	
Cottura (in caso di verniciatura a polvere)	SI		NO	

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

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

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

Lavaggio attrezzi e recupero solventi

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

3.1.3) Quadro riassuntivo delle emissioni

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

3.1.4) Impianti di abbattimento:

Filtro per il particolato solido

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

Filtro a carbone attivo

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

3.1.5 Calcolo della frequenza di sostituzione del carbone attivo

Indicare, nei casi in cui è prescritto l'utilizzo del carbone attivo, il valore di k presunto, desunto dalle tabelle che seguono, ed indicare la frequenza di sostituzione dei carboni attivi sulla base della formula indicata all'allegato 4.1, parte B, paragrafo 3.

K =

F = k*Q=

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<=0.6	1.19
0.6<P<=1	0.71
1<P<=2	0.36
2<P<=4	0.18
4<P<=50 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<=0.6	2
0.6<P<=1	1
1<P<=2	0.5
2<P<=4	0.25
4<P<=50 kg/g	0.14

Il Gestore
(timbro e firma)

3.1.6) DICHIARAZIONI RELATIVE ALL'APPLICAZIONE DELL'ART. 275 DEL D. LGS. 152/2006

Il sottoscritto/a (nome e cognome) _____ nato a
_____ il _____ residente a
_____ in via
_____ n° _____, in qualità di
Gestore dell'impresa (indicare denominazione e ragione sociale)
_____ con sede
legale in _____ via/ corso
_____ n° _____, tel. _____,
Partita IVA n. _____

in relazione alla domanda contestualmente presentata di adesione all'autorizzazione di carattere generale alle emissioni in atmosfera, ai sensi dell'art. 272 del D. Lgs. 152/2006, relativamente ad uno stabilimento in cui sono presenti impianti ed attività di **“Verniciatura di oggetti vari in metalli o vetro con utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/g” di cui alla parte II dell'Allegato IV alla parte quinta del D. Lgs. 152/2006.**

DICHIARA

che l'attività svolta nello stabilimento non rientra nel campo di applicazione dell'articolo 275 del D. Lgs. 152/2006 relativo alle emissioni di Composti Organici Volatili (COV).

Il Gestore
(timbro e firma autenticata) ⁽¹⁾

Luogo e data

NOTE:

- (1) Ai sensi dell'articolo 38 del D.P.R. 28 dicembre 2000 n. 445, la firma in calce non è soggetta ad autenticazione se è allegata la fotocopia di un documento di identità del sottoscrittore.
- (2) Ai sensi del D. Lgs. 152/99 art. 275 comma 2, per il calcolo dei solventi utilizzati dall'attività è necessario considerare anche i prodotti utilizzati per la pulizia delle apparecchiature (es. attrezzi per la verniciatura)

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

3.2.1) Prodotti utilizzati (quantitativi presunti)

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

(nota: per prodotti vernicianti si intendono tutti i rivestimenti utilizzati durante il processo di verniciatura compresi primer, strato di finitura, finiture speciali
per prodotti all'acqua si intendono i prodotti vernicianti pronti all'uso contenenti una quantità massima di solventi organici pari a 150 g/l)

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

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

TAGLIO A FREDDO	SI		NO		
TAGLIO A CALDO	SI		NO		
Specificare il tipo di operazione effettuata					
SALDATURA	SI		NO		
Specificare il tipo di saldatura effettuata					
Specificare quantità di elettrodi e/o di materiale di apporto					

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

- carteggiatura:

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

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

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

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

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

Nel caso in cui siano presenti un impianto termico o un bruciatore in vena d'aria, indicarne le caratteristiche:

Tipo di combustibile utilizzato					
metano		GPL		Gasolio	

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

- Lavaggio attrezzi e recupero solventi

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

3.2.3) Quadro riassuntivo delle emissioni

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

3.2.4) Impianti di abbattimento

Filtro per il particolato solido

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

Sostituzione filtri	Ore di funzionamento		
---------------------	----------------------	--	--

Filtro a carbone attivo

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

3.2.5 Calcolo della frequenza di sostituzione del carbone attivo

Indicare, nei casi in cui è prescritto l'utilizzo del carbone attivo, il valore di k presunto, desunto dalle tabelle che seguono, ed indicare la frequenza di sostituzione dei carboni attivi sulla base della formula indicata all'allegato 4.2.

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

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

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

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

Data//

Il Gestore
(timbro e firma)

3.2.5) DICHIARAZIONI RELATIVE ALL'APPLICAZIONE DELL'ART. 275 DEL D. LGS. 152/2006

Il sottoscritto/a (nome e cognome) _____ nato a
_____ il _____ residente a
_____ in via
_____ n° _____, in qualità di
Gestore dell'impresa (indicare denominazione e ragione sociale)
_____ con sede legale in
_____ via/ corso
_____ n° _____, tel. _____,

Partita IVA n. _____

in relazione alla domanda contestualmente presentata di adesione all'autorizzazione di carattere generale alle emissioni in atmosfera, ai sensi dell'art. 272 del D. Lgs. 152/2006, relativamente ad uno stabilimento in cui è presente un 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.”** di cui alla parte II dell'Allegato IV alla parte quinta del D. Lgs. 152/2006

DICHIARA

che l'attività svolta non rientra nel campo di applicazione dell'articolo 275 del D. Lgs. 152/2006 relativo alle emissioni di Composti Organici Volatili (COV).

Il Gestore
(timbro e firma autenticata) ⁽¹⁾

Luogo e data

NOTE:

- (1) Ai sensi dell'articolo 38 del D.P.R. 28 dicembre 2000 n. 445, la firma in calce non è soggetta ad autenticazione se è allegata la fotocopia di un documento di identità del sottoscrittore.
- (2) Ai sensi del D. Lgs. 152/99 art. 275 comma 2, per il calcolo dei solventi utilizzati dall'attività è necessario considerare anche i prodotti utilizzati per la pulizia delle apparecchiature (es. attrezzi per la verniciatura)

3.3) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti utilizzati per la PRODUZIONE DI CALCESTRUZZO.

3.3.1) Materie prime utilizzate (quantitativi presunti)

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

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

Materie prime	Kg/giorno	Kg/anno

3.3.2) Quadro riassuntivo delle emissioni

Emissioni convogliate

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

Emissioni diffuse

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

3.3.3) Impianti di abbattimento

Filtro per il particolato solido

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

3.3.4) Contenimento delle emissioni diffuse

Indicare gli accorgimenti previsti per il contenimento delle emissioni diffuse durante la movimentazione dei materiali e durante il carico dell'autobetoniera, tenendo in considerazione le prescrizioni tecniche e gestionali inserite nella parte 2 e le disposizioni dell'allegato V alla parte V del D. Lgs. 152/2006.

Il Gestore
(timbro e firma)

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

3.4.1) Descrizione dell'attività

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

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

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

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

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

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

3.4.4) Impianti di abbattimento

Filtro per il particolato solido

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

Il Gestore
(timbro e firma)

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

3.5.1) Prodotti utilizzati (quantitativi presunti)

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

3.5.2) Quadro riassuntivo delle emissioni

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

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

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

Filtro a carbone attivo

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

Il Gestore
(timbro e firma)

3.6) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di “SGRASSAGGIO SUPERFICIALE DEI METALLI CON CONSUMO COMPLESSIVO DI SOLVENTI NON SUPERIORE A 10 KG/G E 2000 KG/ANNO E CON CONSUMO MASSIMO TEORICO NON SUPERIORE A 1000 KG/ANNO PER LE SOSTANZE O I PREPARATI ETICHETTATI CON LE FRASI DI RISCHIO R40 ED R68”

3.6.1) Prodotti utilizzati (quantitativi presunti)

Materia prima	Utilizzati
SOLVENTI	Kg/anno

Dovranno essere allegate le schede di sicurezza dei solventi utilizzati.

3.6.2) Quadro riassuntivo delle emissioni

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

3.6.3) Impianti di abbattimento

Filtro a carbone attivo con rigenerazione

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

prevede sostituzione carbone attivo			
Velocità di attraversamento	m/s		
Tempo di contatto	s		
Temperatura del fluido di rigenerazione			

Filtro a carbone attivo senza rigenerazione

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

Il Gestore
(timbro e firma)

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

3.7.1) Descrizione dell'attività

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

3.7.2) Prodotti utilizzati (quantitativi presunti)

Materia prima	Utilizzati
Oli	Kg/anno

3.7.3) Impianto termico

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

3.7.4) Quadro riassuntivo delle emissioni

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

3.7.5) Impianti di abbattimento:

A mezzo filtrante

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

Filtri elettrostatici

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

Torre di lavaggio

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

Il Gestore
(timbro e firma)

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

3.8.1) Materie prime utilizzate (quantitativi presunti)

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

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

3.8.2) Quadro riassuntivo delle emissioni

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

3.8.3) Impianti di abbattimento

Filtro a carbone attivo

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

Impianto di combustione termica

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

Impianto di combustione catalitica

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

3.8.4) Generatori di calore

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

Il Gestore
(timbro e firma)

3.8.5) DICHIARAZIONI RELATIVE ALL'APPLICAZIONE DELL'ART. 275 DEL D. LGS. 152/2006

Il sottoscritto/a (nome e cognome) _____ nato a
_____ il _____ residente a
_____ in via
_____ n° _____, in qualità di
Gestore dell'impresa (indicare denominazione e ragione sociale)
_____ con sede
legale in _____ via/ corso
_____ n° _____, tel. _____,
Partita IVA n. _____

in relazione alla domanda contestualmente presentata di adesione all'autorizzazione di carattere generale, ai sensi dell'art. 272 del D. Lgs. 152/2006, relativamente ad uno stabilimento in cui sono presenti impianti di **“UTILIZZAZIONE DI MASTICI E COLLE CON CONSUMO COMPLESSIVO DI SOSTANZE COLLANTI NON SUPERIORE A 100 KG/G”** di cui alla parte II dell'Allegato IV alla parte quinta del D. Lgs. 152/2006.

DICHIARA

che l'attività svolta nello stabilimento non rientra nel campo di applicazione dell'articolo 275 del D. Lgs. 152/2006 relativo alle emissioni di Composti Organici Volatili (COV).

Il Gestore
(timbro e firma autenticata) ⁽¹⁾

Luogo e data

NOTE:

- (1) Ai sensi dell'articolo 38 del D.P.R. 28 dicembre 2000 n. 445, la firma in calce non è soggetta ad autenticazione se è allegata la fotocopia di un documento di identità del sottoscrittore.
- (2) Ai sensi del D. Lgs. 152/99 art. 275 comma 2, per il calcolo dei solventi utilizzati dall'attività è necessario considerare anche i prodotti utilizzati per la pulizia delle apparecchiature

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

3.9.1) Materie prime utilizzate (quantitativi presunti)

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

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

3.9.2) Quadro riassuntivo delle emissioni

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

3.9.3) Impianti di abbattimento

Depolveratore a mezzo filtrante

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

Impianto di combustione termica

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

Impianto di combustione catalitica

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

3.9.4) Generatori di calore

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

Il Gestore
(timbro e firma)

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

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

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

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

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

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

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

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

<input type="checkbox"/> <i>Elenco 1 - lavorazioni ad emissioni scarsamente rilevanti</i>	<p><i>Elenco 1 - lavorazioni ad emissioni scarsamente rilevanti</i></p> <input type="checkbox"/> bordatura <input type="checkbox"/> calandratura <input type="checkbox"/> aggraffatura <input type="checkbox"/> fustellatura <input type="checkbox"/> Elettroerosione a tuffo o a filo con acqua come mezzo dielettrico <input type="checkbox"/> flangiatura <input type="checkbox"/> limatura <input type="checkbox"/> piattatura <input type="checkbox"/> stampaggio a freddo (imbutitura, piegatura) <input type="checkbox"/> sgrassaggio senza utilizzo di solventi organici <input type="checkbox"/> spianatura effettuata esclusivamente ad acqua <input type="checkbox"/> burattatura effettuata esclusivamente ad acqua <input type="checkbox"/> rettifica effettuata esclusivamente ad acqua <input type="checkbox"/> molatura effettuata esclusivamente ad acqua <input type="checkbox"/> levigatura effettuata esclusivamente ad acqua
<input type="checkbox"/> <i>Lavorazione meccaniche dei metalli di cui all'elenco 2 con un consumo complessivo di olio (come tale o frazione di emulsione / oleosa) inferiore a 500 kg anno</i>	<p><i>Elenco 2 – Lavorazioni meccaniche dei metalli</i></p> <input type="checkbox"/> Alesatura <input type="checkbox"/> Burattatura, se non a acqua <input type="checkbox"/> Cesoiatura <input type="checkbox"/> Filettatura <input type="checkbox"/> Foratura <input type="checkbox"/> Trapanatura

<input type="checkbox"/> <i>Lavorazione meccaniche dei metalli di cui all'elenco 2 con un consumo complessivo di olio (come tale o frazione di emulsione / oleosa) uguale o superiore a 500 kg anno</i>	<input type="checkbox"/> Fresatura <input type="checkbox"/> Maschiatura <input type="checkbox"/> Rifilatura <input type="checkbox"/> Tornitura <input type="checkbox"/> Troncatura <input type="checkbox"/> Tranciatura
<input type="checkbox"/> <i>Elenco 3 - Trattamenti superficiali</i>	<p style="text-align: center;"><i>Elenco 3 – Trattamenti superficiali</i></p> <input type="checkbox"/> Affilatura <input type="checkbox"/> Carteggiatura <input type="checkbox"/> Granigliatura <input type="checkbox"/> Lapidellatura <input type="checkbox"/> Lappatura <input type="checkbox"/> Levigatura se non a acqua <input type="checkbox"/> Molatura se non a acqua <input type="checkbox"/> Nastratura <input type="checkbox"/> Pallinatura <input type="checkbox"/> Rettifica se non a acqua <input type="checkbox"/> Sabbiatura <input type="checkbox"/> Sbavatura <input type="checkbox"/> Smerigliatura <input type="checkbox"/> Spazzolatura <input type="checkbox"/> Spianatura se non a acqua <input type="checkbox"/> Decapaggio con acidi
<input type="checkbox"/> <i>Elenco 4 - Altre lavorazioni</i>	<p style="text-align: center;"><i>Elenco 4 - Altre lavorazioni</i></p> <input type="checkbox"/> Metallizzazione a fiamma <input type="checkbox"/> Stampaggio a caldo (forgia, fucinatura, ecc.) <input type="checkbox"/> Elettroerosione a tuffo o a filo con mezzo dielettrico diverso da acqua

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

3.10.3) Quadro riassuntivo delle emissioni

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

*indicare le lavorazioni e i macchinari connessi all'emissione

3.10.4) Impianti di abbattimento

□ Filtro per il particolato solido

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

□ Impianti di abbattimento a umido

Impianti di assorbimento a piatti

PARAMETRI DATI PREVISTI DI PROGETTO	
Numero di piatti	
Portata liquido lavaggio per ogni m3/s di effluente gassoso da trattare (l/s)	
Velocità effluente gassoso (m/s)	
Tempo di contatto (s)	
Perdite di carico (mm H2O)	

□ Impianti di assorbimento a corpi di riempimento

PARAMETRI DATI PREVISTI DI PROGETTO	
Altezza del riempimento	
Portata liquido lavaggio per ogni m3/s di effluente gassoso da trattare (l/s)	
Velocità effluente gassoso (m/s)	
Tempo di contatto (s)	
Perdite di carico (mm H2O)	

□ Precipitatori elettrostatici (abbattimento di polveri e nebbie oleose con granulometria $\geq 1\text{mm}$, COV altobollenti)

PARAMETRI DATI PREVISTI DI PROGETTO	
Temperatura (°C)	
Superficie di captazione per metro cubo di portata di effluente gassoso da trattare (m2.s/m3)	
Distanza tra le piastre (m)	
Numero di campi	
Perdita di carico (kPa)	
Velocità di attraversamento effluente gassoso (m/s)	
Tempo di permanenza (s)	
Tensione applicata (kV)	

Il Gestore
(timbro e firma)

3.11) Documentazione da allegare alla domanda di autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in cui sono presenti impianti di “PRODUZIONE DI MOBILI, OGGETTI, IMBALLAGGI, PRODOTTI SEMIFINITI IN MATERIALE A BASE DI LEGNO CON UTILIZZO GIORNALIERO MASSIMO COMPLESSIVO DI MATERIE PRIME NON SUPERIORE A 2000 KG/G”

3.11.1) Relazione descrittiva delle attività

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

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

Materia prima	Utilizzati
Nome	Kg/anno

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

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

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

(*) vernici, impregnanti...

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

(*) A titolo indicativo si riporta al punto 3.11.7 una tabella con l'elenco delle essenze di legno duro e dolce.

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

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

--

3.11.4) Quadro riassuntivo delle emissioni

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

3.11.5) Impianto di combustione a uso produttivo o misto

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

3.11.6) Impianti di abbattimento

PUNTO DI EMISSIONE n.			
Parametri	UM	Dati di progetto	Requisiti
Tipo di impianto			Filtro a tessuto

Tipo di tessuto			Fibra sintetica-lana di vetro-tessuto
Velocità di filtrazione	m/s		
Metodo di pulizia			
Efficienza filtri			Minima 98%
Superficie filtrante totale	mq		
Sostituzione prefiltri	Ore di funzionamento		
Sostituzione filtri	Ore di funzionamento		
Grammatura tessuto			

Il Gestore
(timbro e firma)

3.11.7) TABELLA ESSENZE DI LEGNO DURO E DOLCE

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

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

3.11.8) DOCUMENTAZIONE SEMPLIFICATA DA ALLEGARE ALLA DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE DA PARTE DEI GESTORI DI STABILIMENTI NUOVI OD ESISTENTI DI "produzione di mobili, oggetti, imballaggi, prodotti semifiniti in materiale a base di legno con utilizzo giornaliero massimo complessivo di materie prime non superiore a 2000 kg/g" CHE RIENTRANO NELLE CONDIZIONI PREVISTE AL PARAGRAFO 2 COMMA A DELL'ALLEGATO 4.11

I gestori di stabilimenti nuovi od esistenti di "produzione di mobili, oggetti, imballaggi, prodotti semifiniti in materiale a base di legno con utilizzo giornaliero massimo complessivo di materie prime non superiore a 2000 kg/g" che rientrano nelle condizioni previste al paragrafo 2 comma a dell'allegato 4.11 presentano in allegato alla domanda di autorizzazione generale alle emissioni in atmosfera, compilata secondo il modello presente in Allegato 1, esclusivamente la documentazione indicata di seguito:

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

MODELLO DI DICHIARAZIONE

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

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

DICHIARA

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

- le lavorazioni meccaniche, carteggiatura e levigatura non vengono / verranno effettuate su legno duro
- è / verrà utilizzato complessivamente un quantitativo di legno inferiore a 1500 kg/anno;
- sono / saranno rispettate le norme in materia di tutela della salute e sicurezza dei luoghi di lavoro
- Non sono / saranno emesse sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o
sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla parte II
dell'Allegato I alla parte quinta del decreto 152/2006 e ss.mm.ii.
- Non sono / saranno utilizzate sostanze o preparati classificati dal decreto legislativo 3 febbraio 1997,
n. 52, come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione, a causa del loro tenore di COV, e ai
quali sono state assegnate etichette con le frasi di rischio R45, R46, R49, R60, R 61.
- le emissioni di polveri e trucioli sono / saranno presidiate con aspirazioni localizzate e abbattute

Luogo e data: _____

Il Gestore
(timbro e firma autenticata)¹

¹ Ai sensi dell'articolo 38 del DPR 28 Dicembre 2000 n. 445, la firma in calce non è soggetta ad autenticazione se è allegata la fotocopia del documento di identità del sottoscrittore.

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

3.12.1) Prodotti utilizzati (quantitativi presunti)

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

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

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

2 Preparazione del supporto

PULIZIA MECCANICA				
CARTEGGIATURA	SI		NO	
Descrizione impianto di abbattimento delle polveri da carteggiatura:				

3 Preparazione dei prodotti vernicianti

4 Applicazione, appassimento, essiccazione dei prodotti vernicianti

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

	Riferimento	SI	NO
Verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 250 kg/anno	Allegato 4.12 Parte A		
Verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/giorno	Allegato 4.12 Parte B		

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

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

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

<i>Vernici pronte all'uso utilizzate</i>				
Utilizzo prodotti a base solvente o misto di rivestimenti base acqua e base solvente	SI	<input type="checkbox"/>	NO	<input type="checkbox"/>
Utilizzo esclusivo di prodotti a base acqua	SI	<input type="checkbox"/>	NO	<input type="checkbox"/>
Numero di cabine di verniciatura installate:				
Caratteristiche tecniche della/e cabina/e di verniciatura:				
Velocità dell'aria				
Portata nominale				
<i>Cabina n°.....</i>				
<i>Fasi lavorative svolte nella cabina</i>				
Applicazione	SI	<input type="checkbox"/>	NO	<input type="checkbox"/>
Appassimento	SI	<input type="checkbox"/>	NO	<input type="checkbox"/>
Essiccazione	SI	<input type="checkbox"/>	NO	<input type="checkbox"/>
<i>Cabina n°.....</i>				
<i>Fasi lavorative svolte nella cabina</i>				
Applicazione	SI	<input type="checkbox"/>	NO	<input type="checkbox"/>
Appassimento	SI	<input type="checkbox"/>	NO	<input type="checkbox"/>
Essiccazione	SI	<input type="checkbox"/>	NO	<input type="checkbox"/>

Modalità di svolgimento della fase di essiccazione:				
A temperatura ambiente	SI	<input type="checkbox"/>	NO	<input type="checkbox"/>
Con apporto di calore	SI	<input type="checkbox"/>	NO	<input type="checkbox"/>
Valore di temperatura	T= °C			
Presenza di un impianto di combustione	SI	<input type="checkbox"/>	NO	<input type="checkbox"/>

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

Tipo di combustibile utilizzato			
metano		GPL	Gasolio
Biomasse			Altro
Potenzialità espressa in kW			
Quota di emissione dal piano terra			

5 Lavaggio attrezzi e recupero solventi

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

3.12.3) Quadro riassuntivo delle emissioni

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

3.12.4) Impianti di abbattimento:

Filtro per il particolato solido

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

Sostituzione prefiltri	Ore di funzionamento		
Sostituzione filtri	Ore di funzionamento		

Filtro a carbone attivo

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

3.12.5) Calcolo della frequenza di sostituzione del carbone attivo

Indicare, nei casi in cui è prescritto l'utilizzo del carbone attivo, il valore di k presunto, desunto dalle tabelle che seguono, ed indicare la frequenza di sostituzione dei carboni attivi sulla base della formula indicata all'allegato 4.12, parte B, paragrafo 3.

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

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

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

Il Gestore
(timbro e firma autenticata) ⁽¹⁾

NOTE:

(1) Ai sensi dell'articolo 38 del DPR 28 Dicembre 2000 n. 445, la firma in calce non è soggetta ad autenticazione se è allegata la fotocopia del documento di identità del sottoscrittore.

3.12. 6) DICHIARAZIONI RELATIVE ALL'APPLICAZIONE DELL'ART. 275 DEL D. LGS. 152/2006

Il sottoscritto/a (nome e cognome) _____ nato a
_____ il _____ residente a
_____ in via
_____ n° _____, in qualità di
Gestore dell'impresa (indicare denominazione e ragione sociale)
_____ con sede legale
in _____ via/ corso
_____ n° _____, tel. _____,
Partita IVA n. _____

in relazione alla domanda contestualmente presentata di adesione all'autorizzazione di carattere generale alle emissioni in atmosfera, ai sensi dell'art. 272 del D. Lgs. 152/2006, relativamente ad uno stabilimento in cui sono presenti impianti ed attività 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”** di cui **alla parte II dell'Allegato IV alla parte quinta del D. Lgs. 152/2006.**

DICHIARA

che l'attività svolta nello stabilimento non rientra nel campo di applicazione dell'articolo 275 del D. Lgs. 152/2006 relativo alle emissioni di Composti Organici Volatili (COV) ⁽¹⁾.

Il Gestore
(timbro e firma autenticata) ⁽²⁾

Luogo e data

NOTE:

(1) Ai sensi del D. Lgs. 152/99 art. 275 comma 2, per il calcolo dei solventi utilizzati dall'attività è necessario considerare anche i prodotti utilizzati per la pulizia delle apparecchiature (es. attrezzi per la verniciatura)

(2) Ai sensi dell'articolo 38 del D.P.R. 28 dicembre 2000 n. 445, la firma in calce non è soggetta ad autenticazione se è allegata la fotocopia di un documento di identità del sottoscrittore.

ALLEGATO 3 – REQUISITI TECNICI COSTRUTTIVI E GESTIONALI DEGLI IMPIANTI E ATTIVITA' - ADEMPIMENTI DI CARATTERE GENERALE

1) Prescrizioni per la ubicazione dell'impianto

In mancanza di regolamento di igiene comunale o di indicazioni espresse da parte del Comune competente, l'ubicazione dell'impianto deve rispettare la seguente prescrizione: l'impianto deve essere localizzato ad una distanza non inferiore a 10 metri da qualunque civile abitazione, misurati in ogni direzione a partire dal perimetro dell'insediamento produttivo, inteso come volume all'interno del quale sono svolte le fasi lavorative.

Tale prescrizione non si applica nel caso di:

- Impianti già autorizzati adibiti al lavaggio superficiale dei metalli nei quali non si utilizzano solventi alogenati caratterizzati da frasi di rischio R40 e R68 e nei quali si utilizzano solventi in quantità non superiore a 2,4 kg/giorno
- Impianti già autorizzati in cui si utilizzano mastici o colle con consumo complessivo di sostanze collanti non superiore a 2 kg/giorno.
- stabilimenti esistenti per i quali è stata presentata la sola dichiarazione, allegata alla dgr. n. 2538 del 23/12/1998, riguardante le attività adibite alla produzione di mobili, oggetti, imballaggi, prodotti semifiniti in materiale a base di legno, con utilizzo di materie prime non superiore a 400 kg/giorno;
- stabilimenti esistenti con impianti di lavorazioni meccaniche dei metalli e / o trattamenti superficiali e / o altre lavorazioni dei metalli se non soggetti all'obbligo di autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi della normativa in vigore antecedentemente al D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.,

2) Prescrizioni per la ubicazione dei condotti di scarico

Le prescrizioni di cui al punto 2 si applicano solo nel caso di impianti e attività con emissioni convogliate.

In mancanza di regolamento di igiene comunale o di indicazioni espresse da parte del Comune competente, l'ubicazione dei condotti di scarico deve rispettare le seguenti condizioni: i condotti di scarico devono essere realizzati in modo tale da consentire la migliore dispersione dell'effluente gassoso e garantire la minore interferenza possibile con le aperture di aerazione degli eventuali edifici circostanti presenti. Pertanto gli scarichi gassosi devono essere effettuati con camini ad andamento verticale con lo sbocco posto ad una quota superiore di almeno 1 metro rispetto al colmo dei tetti, ai parapetti ed a qualunque altro ostacolo o struttura distante meno di 10 metri dal punto di emissione. Le bocche dei camini situati a distanza compresa tra 10 e 50 metri da aperture di locali abitati devono essere a quota non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta dell'edificio più vicino diminuita di 1 metro per ogni metro di distanza lineare eccedente i 10 metri.

3) Caratteristiche dei condotti per lo scarico degli effluenti e dei punti di prelievo

Le prescrizioni di cui al punto 3 si applicano solo nel caso di impianti e attività con punti di emissione convogliata per i quali sono previsti valori limite in concentrazione.

I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.

I condotti per lo scarico in atmosfera degli effluenti, devono essere provvisti di idonee prese dotate di opportuna chiusura per la misura ed il campionamento degli effluenti. Per la definizione del posizionamento delle prese si deve far riferimento alle disposizioni della norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e/o modifiche.

4) Accesso in sicurezza al camino e disponibilità di un posto di lavoro in sicurezza

Le prescrizioni di cui al punto 4 si applicano solo nel caso di impianti e attività con punti di emissione convogliata per i quali sono previsti valori limite in concentrazione.

L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo la legislazione vigente e garantito in qualsiasi momento.

5) Messa in esercizio e messa a regime dell'impianto

L'impresa deve comunicare, con almeno 15 giorni di anticipo al Comune territorialmente competente, la data in cui intende dare inizio alla messa in esercizio dell'impianto.

Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è fissato in 45 giorni a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.

Per gli impianti per cui la messa in esercizio e la messa a regime coincidono, questo deve essere esplicitato nella comunicazione stessa.

A seguito della messa a regime la Ditta dovrà trasmettere al Comune copia dell'attestazione di conformità dell'impianto elettrico, o in alternativa, qualora tale certificato sia già stato presentato al Comune, dovrà indicare i riferimenti della avvenuta consegna. Le imprese possono trasmettere tale attestazione o i riferimenti di avvenuta consegna, contestualmente ai risultati dei rilevamenti delle emissioni.

6) Modalità di controllo delle emissioni

Le prescrizioni di cui al punto 6 si applicano solo nel caso di impianti e attività con emissioni convogliate.

Entro 10 giorni dalla data di messa a regime dell'impianto l'impresa dovrà effettuare il rilevamento delle emissioni generate.

Le prescrizioni di seguito indicate valgono sia per i controlli delle emissioni in fase di avvio dell'impianto, sia per gli autocontrolli periodici delle emissioni, ove disposti in allegato 4.

Per il numero e la durata dei campionamenti devono essere seguite le disposizioni delle norme relative a "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni"-Manuale UNICHIM 158/88 e successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica.

I campionamenti dovranno essere effettuati in concomitanza con il maggior carico operativo dell'impianto; tali condizioni operative dovranno essere specificate all'interno della nota di trasmissione dei risultati degli accertamenti compiuti; in allegato ad essa dovranno essere trasmesse anche le schede tecniche dei prodotti utilizzati in tale occasione.

Per la valutazione della portata si dovrà fare riferimento al metodo UNI 10169 e successivi eventuali atti normativi a integrazione e/o modifica dello stesso.

Le metodiche consigliate per la determinazione dei singoli inquinanti sono indicate nelle prescrizioni di cui all'allegato 4 della presente autorizzazione generale.

L'impresa deve comunicare, con almeno 7 giorni di anticipo, al Comune territorialmente competente, la data in cui saranno effettuati i prelievi.

Entro 15 giorni dalla data di svolgimento del rilevamento, i relativi risultati dovranno essere trasmessi al Comune.

7) Dichiarazione annuale.

Entro il 30 aprile di ciascun anno l'impresa deve trasmettere al Comune una dichiarazione relativa al consumo di materie prime ed ausiliarie da compilare secondo il modello previsto per ciascuna categoria di impianto e attività in allegato 4 alla presente autorizzazione generale.

8) Altre Prescrizioni.

L'impresa deve conservare in stabilimento a disposizione degli organismi preposti al controllo, copia della documentazione trasmessa al Comune per il conseguimento dell'autorizzazione in via generale.

ALLEGATO 4 – REQUISITI TECNICO COSTRUTTIVI E GESTIONALI RELATIVI ALLE SINGOLE CATEGORIE DI IMPIANTO E ATTIVITA'

INDICE

- 4.1) 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”
- 4.2) 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.”
- 4.3) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli impianti utilizzati per la "Produzione di calcestruzzo"
- 4.4) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli impianti di “Saldatura e taglio termico di oggetti e superfici metalliche ferrose e non ferrose”
- 4.5) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli impianti di “Tipografia, litografia, serigrafia con utilizzo di prodotti per la stampa (inchiostrici, vernici e similari) non superiore a 30 kg/g”
- 4.6) 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 frasi di rischio r40 ed r68”
- 4.7) 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”
- 4.8) 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”
- 4.9) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli impianti di “Torrefazione di caffè’ ed altri prodotti tostati con produzione non superiore a 450 kg/g”
- 4.10) Requisiti tecnico costruttivi e gestionali degli impianti di “lavorazioni meccaniche dei metalli e / o trattamenti superficiali e / o altre lavorazioni dei metalli”
- 4.11) 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”
- 4.12) 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”

4.1) 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 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%

- 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	SOV	/
	Polveri	/
A spruzzo	SOV	/
	Polveri	3

- g) Qualunque anomalia di funzionamento o interruzione di esercizio dei sistemi di abbattimento, tali da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, comporta la sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza del sistema.
- h) 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.
- i) 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 a Comune, entro il 30 aprile di ogni anno, una dichiarazione conforme al modello riportato di seguito.

In questo caso non è richiesto lo svolgimento degli adempimenti relativi al controllo delle emissioni di cui al punto 6 dell'allegato 3 recante "Requisiti tecnici costruttivi e gestionali degli impianti. Adempimenti di carattere generale" della presente autorizzazione generale.

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.
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) I **generatori di calore** a servizio della cabina di verniciatura, possono essere alimentati esclusivamente a metano, GPL e gasolio. Le conseguenti emissioni sono ritenute poco significative e pertanto non sono soggette ad autorizzazione, in quanto le potenzialità sono contenute entro le soglie fissate alla parte I dell'Allegato IV alla parte V del D. Lgs. 152/06 (<1MW per impianti a gasolio; <3 MW per impianti a GPL e metano).
Il combustibile utilizzato dovrà rispettare le disposizioni della vigente normativa in materia di combustibili.
Il Gestore deve inoltre effettuare la manutenzione periodica dell'impianto, al fine di garantirne il corretto funzionamento, secondo quanto indicato dal costruttore o, in assenza di tali indicazioni, con frequenza almeno annuale.
- g) 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≤0.6	1.19
0.6<P≤1	0.71
1<P≤2	0.36
2<P≤4	0.18
4<P≤50 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≤0.6	2
0.6<P≤1	1
1<P≤2	0.5
2<P≤4	0.25
4<P≤50 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

- 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 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	Particolato	3	
	Cottura	COV	80	

- b) Qualunque anomalia di funzionamento o interruzione di esercizio dei sistemi di abbattimento, tali da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, comporta la sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza del sistema. Tale prescrizione si applica anche in caso di disservizio del contatore di funzionamento 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).

5) CONTROLLI PERIODICI

- a) L'impresa deve trasmettere a Comune, entro il 30 aprile di ogni anno, una dichiarazione conforme al modello riportato di seguito.
- b) Gli impianti che hanno un consumo di prodotti vernicianti pronti all'uso superiore a 1000 Kg/anno dovranno effettuare autocontrolli delle emissioni con cadenza annuale per la verifica del rispetto dei limiti imposti e trasmettere i risultati al Comune contestualmente alla dichiarazione annuale.

6) METODICHE PER IL CONTROLLO DELLE EMISSIONI

- a) Per gli adempimenti individuati nella parte generale della presente autorizzazione al punto 6 dell'Allegato 3 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
-----	---	--------------

- b) I tempi e il numero di prelievi necessari all'accertamento delle emissioni dovranno essere stabiliti in base a quanto disposto dal Manuale UNICHIM 158/88.
- c) Potranno essere utilizzate metodiche alternative a quelle proposte purché abbiano limite di rilevabilità compatibile con i limiti all'emissione fissati e purché sia indicata la metodica utilizzata sul referto analitico. Tali metodiche dovranno essere concordate preventivamente con ARPAL.

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.

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:

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 attivo	carbone	Data sostituzione	Peso in Kg	Numero ore al contaore

4 MANUTENZIONI

Riportare informazioni relative ad operazioni di manutenzione svolte nel corso dell'anno (data di svolgimento, descrizione delle operazioni, ecc.)

Il Gestore
(timbro e firma)

REGISTRO DEI QUANTITATIVI E DELLE CARATTERISTICHE DEI PRODOTTI UTILIZZATI

Anno	Mese	Quantitativo di prodotto verniciante a base SOV	Quantitativo di prodotto utilizzato a base acqua	Ore al contaore	Data eventuale sostituzione filtri

4.2) 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 lamiere; 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 da operazioni di saldatura e di taglio termico di superfici metalliche si considerano trascurabili se ricorrono le seguenti condizioni:
 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:

$$\mathbf{Q1 / 10.000 + Q2 / 1.000 + Q3 / 500}$$

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. TIG su acciai non legati (< 5% per ciascun elemento di lega).

Tali operazioni devono comunque essere svolte in locali con presenza di idonei ricambi d'aria, o, in alternativa, è necessario che le emissioni siano captate e convogliate all'esterno. In tal caso dovranno essere rispettati i requisiti relativi all'ubicazione dei condotti di scarico.

- 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 contatore
- 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<=0.6	1
0.6<P<=1	0.625
1<P<=2	0.312
2<P<=20 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<=0.6	2
0.6<P<=1	1
1<P<=2	0.5
2<P<=20 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, nonché annotare la sostituzione dei carboni attivi.

- 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 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) I generatori di calore ed i bruciatori in vena d'aria a servizio della cabina di verniciatura, possono essere alimentati esclusivamente a metano, GPL e gasolio. Le conseguenti emissioni sono ritenute poco significative e pertanto non sono soggette ad autorizzazione, in quanto le potenzialità sono contenute entro le soglie fissate alla parte I dell'Allegato IV alla parte V del D. Lgs. 152/06 (< 1MW per impianti a gasolio; < 3 MW per impianti a GPL e metano).
 Il combustibile utilizzato dovrà rispettare le disposizioni della vigente normativa in materia di combustibili.
 Il Gestore deve effettuare la manutenzione periodica dell'impianto termico al fine di garantirne il corretto funzionamento, secondo quanto indicato dal costruttore o, in assenza di tali indicazioni, con frequenza almeno annuale.
 Se sono presenti bruciatori in vena d'aria, devono essere previsti tutti i dispositivi necessari per garantire le condizioni di sicurezza antincendio e idonee condizioni di sicurezza per i lavoratori.

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

Qualunque anomalia di funzionamento o interruzione di esercizio dei sistemi di abbattimento, tali da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, comporta la sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza del sistema. Tale prescrizione si applica anche nel caso di disservizio del contatore di funzionamento cabina di verniciatura.

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 al punto 6 dell'Allegato 3 recante "**Modalità di controllo delle emissioni**", sono indicate le seguenti metodiche:

Polveri:

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

	gravimetrica	
--	--------------	--

COV:

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

I tempi e il numero di prelievi necessari all'accertamento delle emissioni dovranno essere stabiliti in base a quanto disposto dal Manuale UNICHIM 158/88.

Potranno essere utilizzate metodiche alternative a quelle proposte purché abbiano limite di rilevabilità compatibile con i limiti all'emissione fissati e purché sia indicata la metodica utilizzata sul referto analitico. Tali metodiche dovranno essere concordate preventivamente con ARPAL.

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 _____

1 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	

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

4 MANUTENZIONI

Riportare informazioni relative ad operazioni di manutenzione svolte nel corso dell'anno (data di svolgimento, descrizione delle operazioni, ecc.)

Il Gestore
(timbro e firma)

4.3) 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.

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.

L'azienda dovrà annotare su apposito registro numerato e vistato dall'Autorità Competente al rilascio dell'autorizzazione (Comune) i controlli eseguiti e le sostituzioni avvenute; in particolare si dovranno specificare:

- Data di effettuazione dell'intervento
- Tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc)
- Descrizione sintetica dell'intervento
- Indicazione dell'autore dell'intervento.

Il registro dovrà essere mantenuto presso l'impianto a disposizione dell'autorità competente al controllo.

3) CONTROLLI PERIODICI

L'impresa deve trasmettere a Comune, 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:

5 MATERIE PRIME UTILIZZATE E CONSUMATE

Materie prime Nome	Utilizzati Kg/anno

6 SOSTITUZIONE/RIGENERAZIONE FILTRI

Filtro per polveri	Data sostituzione/rigenerazione

7 MANUTENZIONI

Riportare informazioni relative ad operazioni di manutenzione svolte nel corso dell'anno (data di svolgimento, descrizione delle operazioni, ecc.)

Il Gestore
(timbro e firma)

REGISTRO DELLE MANUTENZIONI DEGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO DELLE POLVERI

IMPIANTO: _____		SIGLA IMPIANTO	
INTERVENTI DI MANUTENZIONE SVOLTI SULL'IMPIANTO			
Data dell'intervento	Tipo di intervento (ordinario, straordinario)	Descrizione dell'intervento sintetica	Autore dell'intervento

4.4) 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

Non devono essere autorizzati impianti di “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**):

- 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 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 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 3 e all'allegato 4.4 della presente autorizzazione generale, ma devono esclusivamente compilare la dichiarazione riportata di seguito ed inviarla al Comune.

I gestori di tali impianti 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.

Devono presentare domanda di autorizzazione e sono tenuti al rispetto delle prescrizioni di cui all'allegato 3 e all'allegato 4.4) della presente autorizzazione generale 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 rientrano nel campo di applicazione del presente provvedimento e che non sono comprese 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

L'esercizio e la manutenzione degli impianti di abbattimento devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento, il rispetto dei valori limite fissati. Qualunque anomalia di funzionamento o interruzione di esercizio dei sistemi di abbattimento, tale da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, comporta la sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dei sistemi stessi.

3) CONTROLLI PERIODICI

- a) L'impresa deve trasmettere a Comune, entro il 30 Aprile di ogni anno, una dichiarazione conforme al modello riportato di seguito.
- b) Con cadenza annuale 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.

4) METODICHE PER IL CONTROLLO DELLE EMISSIONI

Per gli adempimenti individuati nella parte generale della presente autorizzazione al punto 6 dell'Allegato 3 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

I tempi e il numero di prelievi necessari all'accertamento delle emissioni dovranno essere stabiliti in base a quanto disposto dal Manuale UNICHIM 158/88.

Potranno essere utilizzate metodiche alternative a quelle proposte purché abbiano limite di rilevabilità compatibile con i limiti all'emissione fissati e purché sia indicata la metodica utilizzata sul referto analitico. Tali metodiche dovranno essere concordate preventivamente con ARPAL.

L'impresa deve conservare in stabilimento, per almeno 5 anni, i certificati di analisi delle emissioni effettuate annualmente nell'ambito del controllo periodico 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:

8 MATERIE PRIME UTILIZZATE E CONSUMATE

Materia prima	UTILIZZATI
Nome	Kg/anno oppure quantità/anno

9 MANUTENZIONE IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

SOSTITUZIONE/RIGENERAZIONE FILTRI

Filtro per polveri	Data sostituzione/rigenerazione

ALTRE OPERAZIONI

Indicare altre operazioni svolte

Il Gestore
(timbro e firma)

MODELLO DI DICHIARAZIONE DA PRESENTARE DA PARTE DEI GESTORI PER IMPIANTI CHE NON NECESSITANO DI AUTORIZZAZIONE (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 _____

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)

- Processi di saldatura ad arco sommerso o a fiamma ossiacetilenica o a resistenza;
- Processi di saldatura in cui vengono utilizzati elettrodi rivestiti in quantità inferiore o uguale a 10.000/anno;
- 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;
- Processi di brasatura dolce, brasatura forte e saldobrasatura che utilizzino materiale d'apporto in quantità minore o uguale a 500 kg/anno;
- 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
 - Attività saltuaria di taglio manuale ad ossigas;
 - Attività di taglio al plasma sommerso in idoneo mezzo di raffreddamento;
 - TIG su acciai non legati (<5% per ciascun elemento di lega).

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
(timbro e firma)

4.5) 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.

Qualunque anomalia di funzionamento tale da non garantire il rispetto del limite di emissione fissato, comporta la sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza del sistema stesso.

2) CONTROLLI PERIODICI

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

Gli impianti che hanno un consumo di inchiostri, vernici e simili superiore a 15 Kg/g (3000 Kg/anno) dovranno effettuare autocontrolli delle emissioni con cadenza annuale per la verifica del rispetto dei limiti imposti e trasmettere i risultati al Comune contestualmente alla dichiarazione annuale.

3) METODICHE PER IL CONTROLLO DELLE EMISSIONI

Per gli adempimenti individuati nella parte generale della presente autorizzazione al punto 6 dell'Allegato 3 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
-----	---	--------------

I tempi e il numero di prelievi necessari all'accertamento delle emissioni dovranno essere stabiliti in base a quanto disposto dal Manuale UNICHIM 158/88.

Potranno essere utilizzate metodiche alternative a quelle proposte purché abbiano limite di rilevabilità compatibile con i limiti all'emissione fissati e purché sia indicata la metodica utilizzata sul referto analitico. Tali metodiche dovranno essere concordate preventivamente con ARPAL.

4) ALTRE PRESCRIZIONI

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

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:

10 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	

11 INTERVENTI DI MANUTENZIONE IMPIANTO DI ABBATTIMENTO (SE PRESENTE)

Il Gestore
(timbro e firma)

4.6) 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 frasi di rischio r40 ed r68”

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 frasi di rischio R40 ed R68, 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.

Tutti gli impianti di sgrassaggio che utilizzano solventi alogenati con frasi di rischio R40 ed R68 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 frasi di rischio R40 ed R68	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.

Qualunque anomalia di funzionamento della macchina di sgrassaggio o interruzione di esercizio del sistema di abbattimento tale da non permettere il rispetto delle condizioni operative fissate, comporta la sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza della macchina stessa e/o dell'impianto di abbattimento.

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 [kg/g]	Coefficiente K
<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 a 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 annuale per la verifica del rispetto dei limiti imposti e trasmettere i risultati al Comune L contestualmente alla dichiarazione annuale.

4) METODICHE PER IL CONTROLLO DELLE EMISSIONI

Per gli adempimenti, individuati nella parte generale della presente autorizzazione al punto 6 dell'Allegato 3 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
-----	---	--------------

I tempi e il numero di prelievi necessari all'accertamento delle emissioni dovranno essere stabiliti in base a quanto disposto dal Manuale UNICHIM 158/88.

Potranno essere utilizzate metodiche alternative a quelle proposte purché abbiano limite di rilevabilità compatibile con i limiti all'emissione fissati e purché sia indicata la metodica utilizzata sul referto analitico. Tali metodiche dovranno essere concordate preventivamente con ARPAL..

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.

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 I PREPARATI ETICHETTATI CON LE FRASI DI RISCHIO R40 ED R68”**

DITTA _____

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

12 MATERIE PRIME UTILIZZATE E CONSUMATE

Materia prima	Quantitativi utilizzati
Solventi	Kg/anno

13 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

14 MANUTENZIONI

Riportare informazioni relative ad operazioni di manutenzione svolte nel corso dell'anno (data di svolgimento, descrizione delle operazioni, ecc.)

Il Gestore
(timbro e firma)

4.7) 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

I **generatori di calore** a servizio dell'impianto, possono essere alimentati esclusivamente a metano, GPL e gasolio. Le conseguenti emissioni sono ritenute poco significative e pertanto non sono soggette ad autorizzazione, in quanto le potenzialità sono contenute entro le soglie fissate alla parte I dell'Allegato IV alla parte V del D. Lgs. 152/06 (<1MW per impianti a gasolio; <3 MW per impianti a GPL e metano).

Il combustibile utilizzato dovrà rispettare le disposizioni della vigente normativa in materia di combustibili.

Il Gestore deve inoltre effettuare la manutenzione periodica dell'impianto, al fine di garantirne il corretto funzionamento, secondo quanto indicato dal costruttore o, in assenza di tali indicazioni, con frequenza almeno annuale.

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

Qualunque anomalia di funzionamento o interruzione di esercizio dei sistemi di abbattimento, tali da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, comporta la sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza del sistema..

4) METODICHE PER IL CONTROLLO DELLE EMISSIONI

Per gli adempimenti, individuati nella parte generale della presente autorizzazione al punto 6 dell'Allegato 3 recante "modalità di controllo delle emissioni" sono indicate le seguenti metodiche:

Polveri totali comprese nebbie oleose	Metodo manuale determinazione gravimetrica	UNI EN 13284-1, 2003
Ammoniaca		M.U. 632
IPA		DM 25/8/2000
CO		UNI 9969

I tempi e il numero di prelievi necessari all'accertamento delle emissioni dovranno essere stabiliti in base a quanto disposto dal Manuale UNICHIM 158/88.

Potranno essere utilizzate metodiche alternative a quelle proposte purché abbiano limite di rilevabilità compatibile con i limiti all'emissione fissati e purché sia indicata la metodica utilizzata sul referto analitico. Tali metodiche dovranno essere concordate preventivamente con ARPAL.

5) ALTRE PRESCRIZIONI

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

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:

15 MATERIE PRIME UTILIZZATE E CONSUMATE

Materia prima	Utilizzati
Oli	Kg/anno

16 MANUTENZIONI DEI SISTEMI DI ABBATTIMENTO

Riportare informazioni relative ad operazioni di manutenzione, operazioni di pulizia/sostituzione filtri, svolte nel corso dell'anno (data di svolgimento, descrizione delle operazioni, ecc.)

Il Gestore
(timbro e firma)

4.8) 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 all'allegato 3 e all'allegato 4.8 della presente autorizzazione generale, 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 all'allegato 3 e all'allegato 4.8 della presente autorizzazione generale.

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.

Nel caso di incollaggio con utilizzo di resine l'autorizzazione dovrà essere richiesta in via ordinaria alla Provincia territorialmente competente.

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 l'eventuale convogliamento a 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. Qualunque anomalia di funzionamento o interruzione di esercizio dei sistemi di abbattimento, tali da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, comporta la sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dei sistemi stessi.

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%.

I **generatori di calore** a servizio dell'attività, possono essere alimentati esclusivamente a metano, GPL e gasolio. Le conseguenti emissioni sono ritenute poco significative e pertanto non sono soggette ad autorizzazione, in quanto le potenzialità sono contenute entro le soglie fissate alla parte I dell'Allegato IV alla parte V del D. Lgs. 152/06 (<1MW per impianti a gasolio; <3 MW per impianti a GPL e metano). Il combustibile utilizzato dovrà rispettare le disposizioni della vigente normativa in materia di combustibili. Il Gestore deve inoltre effettuare la manutenzione periodica dell'impianto, al fine di garantirne il corretto funzionamento, secondo quanto indicato dal costruttore o, in assenza di tali indicazioni, con frequenza almeno annuale.

3) CONTROLLI PERIODICI

L'impresa deve trasmettere a 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 e l'indicazione della manutenzione eseguita per il mantenimento in efficienza dei sistemi di abbattimento adottati. Unitamente alla dichiarazione annuale dovranno essere inviate le schede tecniche dei prodotti utilizzati.

Con frequenza annuale gli impianti con consumo di sostanze collanti superiore a 5 Kg/sett dovranno effettuare autocontrolli delle emissioni per la verifica del rispetto dei limiti imposti; i risultati dovranno essere trasmessi al Comune, contestualmente alla dichiarazione annuale. Nello svolgimento degli autocontrolli si dovranno mettere in atto le prescrizioni individuati nella parte generale della presente autorizzazione al punto 6 dell'Allegato 3 recante "modalità di controllo delle emissioni.

4) METODICHE PER IL CONTROLLO DELLE EMISSIONI

Per gli adempimenti individuati nella parte generale della presente autorizzazione al punto 6 dell'Allegato 3 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
-----	---	--------------

I tempi e il numero di prelievi necessari all'accertamento delle emissioni dovranno essere stabiliti in base a quanto disposto dal Manuale UNICHIM 158/88.

Potranno essere utilizzate metodiche alternative a quelle proposte purché abbiano limite di rilevabilità compatibile con i limiti all'emissione fissati e purché sia indicata la metodica utilizzata sul referto analitico. Tali metodiche dovranno essere concordate preventivamente con ARPAL.

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.

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:

17 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.

18 IMPIANTO DI ABBATTIMENTO A CARBONE ATTIVO

Filtro a carbone attivo	Data sostituzione	Peso in kg

19 COMBUSTORE TERMICO E/O CATALITICO

Riportare informazioni relative ad operazioni di manutenzione svolte nel corso dell'anno (data di svolgimento, descrizione delle operazioni, ecc.)

Il Gestore
(timbro e firma)

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 _____

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 A.1 alla parte II allegato I alla parte V del D. Lgs. 152/2006.

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
(timbro e firma)

4.9) 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

- h) 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).
- i) 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

- j) 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

I **generatori di calore** a servizio dell'impianto, possono essere alimentati esclusivamente a metano, GPL e gasolio. Le conseguenti emissioni sono ritenute poco significative e pertanto non sono soggette ad autorizzazione, in quanto le potenzialità sono contenute entro le soglie fissate alla parte I dell'Allegato IV alla parte V del D. Lgs. 152/06 (<1MW per impianti a gasolio; <3 MW per impianti a GPL e metano). Il combustibile utilizzato dovrà rispettare le disposizioni della vigente normativa in materia di combustibili. Il Gestore deve inoltre effettuare la manutenzione periodica dell'impianto, al fine di garantirne il corretto funzionamento, secondo quanto indicato dal costruttore o, in assenza di tali indicazioni, con frequenza almeno annuale.

3 Valori limite di emissione

- c) 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 (esprese come COT)	20 35 500 50

- d) Qualunque anomalia di funzionamento o interruzione di esercizio dei sistemi di abbattimento, tali da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, comporta la sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza del sistema.

4) Controlli periodici

- e) L'impresa deve trasmettere a Comune, entro il 30 aprile di ogni anno, una dichiarazione conforme al modello riportato di seguito.
- f) Con cadenza biennale 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 contestualmente alla dichiarazione annuale.

5) Metodiche per il controllo delle emissioni

- d) Per gli adempimenti individuati nella parte generale della presente autorizzazione al punto 6 dell'Allegato 3 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		DM 25/8/2000
NO _x		UNI EN 10878
COV		UNI EN 12619 UNI EN 13526

- e) I tempi e il numero di prelievi necessari all'accertamento delle emissioni dovranno essere stabiliti in base a quanto disposto dal Manuale UNICHIM 158/88.
- f) Potranno essere utilizzate metodiche alternative a quelle proposte purché abbiano limite di rilevabilità compatibile con i limiti all'emissione fissati e purché sia indicata la metodica utilizzata sul referto analitico. Tali metodiche dovranno essere concordate preventivamente con ARPAL .

6) Altre prescrizioni

- b) 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 "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:

20 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

21 IMPIANTO DI ABBATTIMENTO

Manutenzione	Data svolgimento	Operazioni svolte

Il Gestore
(timbro e firma)

4.10) 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

8. 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
- Rofilatura
- 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
- Sabbiatura
- 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) per preparare i metalli alle successive operazioni di cui al presente comma a) (*)

(*) 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

9. 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:

10. lavorazioni di cui all'elenco 1 - lavorazioni ad emissioni scarsamente rilevanti

11. 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

5 Devono presentare domanda di autorizzazione e sono tenuti al rispetto delle prescrizioni di cui all'allegato 3 e all'allegato 4.10 della presente autorizzazione generale 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:

<p><u>Lavorazione meccaniche dei metalli (Elenco 2)</u></p> <p>Tornitura Foratura Trapanatura Filettatura Fresatura Alesatura Troncatura Tranciatura Cesoatura Maschiatura Rifilatura Burattatura, se non ad acqua</p> <p>con un consumo complessivo di olio (come tale o frazione di emulsione oleosa) uguale o superiore a 500 kg/anno</p>
<p><u>Trattamenti superficiali (elenco 3)</u></p> <p>Sbavatura Levigatura se non ad acqua Lapidellatura</p>

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)
<u>Altre lavorazioni (elenco 4)</u> Metallizzazione a fiamma Stampaggio a caldo (forgia, fucinatura, ecc.) Elettroerosione a tuffo o a filo con mezzo dielettrico diverso da acqua

- 6 Le emissioni derivanti da tali impianti devono:
- 6 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;
 - 7 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.
 - 7 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.
 - 8 Dovranno essere effettuate le manutenzioni periodiche dell'impianto di aspirazione e filtrazione al fine di garantirne il corretto funzionamento, secondo quanto indicato dal costruttore e tali da garantire il rispetto dei valori limite.
 - 9 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.
 - 10 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.
 - 11 Lo stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi, deve essere effettuato in condizioni di sicurezza ed in modo da limitare le emissioni polverulente e/o nocive. Qualora il materiale non presenti caratteristiche di polverosità è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati. Qualora il materiale stoccato presenti caratteristiche di polverosità deve essere previsto un sistema di aspirazione localizzato.
 - 12 Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento, dichiarata dal costruttore, deve essere almeno del 90%. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto indicato dal costruttore.

- 13 Non sono ammesse emissioni di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di 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.
- 14 Non è ammesso l'uso di 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 frasi di rischio R45, R46, R49, R60, R 61.
- 15 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.
- 16 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.
- 17 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 i preparati etichettati con le frasi di rischio R40 e R68 e presentare, in allegato alla domanda di adesione all'autorizzazione generale per lo stabilimento, la documentazione specificamente richiesta per tale categoria di impianto
- 18 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:

b) 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).

c) Impianti di abbattimento a umido

Impianti di assorbimento a piatti

PARAMETRI DATI PREVISTI DI PROGETTO	
Numero di piatti	>1
Portata liquido lavaggio per ogni m3/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
Velocità effluente gassoso (m/s)	2-3
Tempo di contatto (s)	0.4-0.6
Perdite di carico (mm H ₂ O)	50-180

d) Precipitatori elettrostatici (abbattimento di polveri e nebbie oleose con granulometria >= 1mm, 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)	<= 2,5
Tempo di permanenza (s)	>=0,3
Tensione applicata (kV)	5-10

Qualunque anomalia di funzionamento o interruzione di esercizio dei sistemi di abbattimento, tali da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, comporta la sospensione delle attività.

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 annuale 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.
- 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 al punto 6 dell'Allegato 3 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

- I tempi e il numero di prelievi necessari all'accertamento delle emissioni dovranno essere stabiliti in base a quanto disposto dal Manuale UNICHIM 158/88.
- Potranno essere utilizzate metodiche alternative a quelle proposte purché abbiano limite di rilevabilità compatibile con i limiti all'emissione fissati e purché sia indicata la metodica utilizzata sul referto analitico. Tali metodiche dovranno essere concordate preventivamente con ARPAL.

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:

1 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

2 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

3 REGISTRO IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

Riportare le informazioni relative agli interventi sui sistemi di abbattimento verificatisi nel corso dell'anno (manutenzioni ordinarie e straordinarie, guasti, malfunzionamenti, ecc.)

Ragione sociale						
Sigla punti di emissione	Tipologia impianto di abbattimento	Motivo intervento	descrizione intervento	Data ed ora intervento	Data ed ora del ripristino	Durata della fermata

Il Gestore
(timbro e firma)

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" COMMA B DEL PRESENTE ALLEGATO 4.10

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 _____

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 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 frasi di rischio R45, R46, R49, R60, R 61.

Luogo e data: _____

Il Gestore
(timbro e firma autenticata) ²

² Ai sensi dell'articolo 38 del DPR 28 Dicembre 2000 n. 445, la firma in calce non è soggetta ad autenticazione se è allegata la fotocopia del documento di identità del sottoscrittore.

4.11) 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:

- 8 Stagionatura del legno (senza apparecchiature di essiccazione).
- 9 Lavorazioni meccaniche, tra cui le principali tranciatura, troncatore, 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)
- 10 Lavorazioni di carteggiatura e levigatura
- 11 Ceratura e lucidatura
- 12 Assemblaggio con utilizzo di collanti
- 13 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 agli allegati 3 e al presente allegato 4.11 punto 2 lettere dalla b) alla t) e punti 3,4, 5 a condizione che:
 - le lavorazioni meccaniche, carteggiatura e levigatura non siano effettuate su legno duro;
 - sia utilizzato un quantitativo di legno inferiore a 1500 kg/anno;Le emissioni devono essere presidiate con aspirazioni localizzate ed abbattute, fermo restando l'obbligo a rispettare le norme in materia di tutela della salute e sicurezza dei luoghi di lavoro. Il gestore presenta domanda di autorizzazione generale alle emissioni in atmosfera secondo il modello presente nell'Allegato 1 alla presente autorizzazione generale, ed allega alla domanda esclusivamente la documentazione semplificata indicata in allegato 3 punto 3.11.8.
- b) 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.
- c) Le emissioni provenienti dalla fase di stagionatura del legno senza apparecchiature di essiccazione, ceratura e lucidatura sono considerate trascurabili.
- d) 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'incendio 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 d e g 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) Lo stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi, deve essere effettuato in condizioni di sicurezza ed in modo da limitare le emissioni polverulente e/o nocive garantendo adeguati sfiati e ricambi d'aria fatto salvo l'obbligo a rispettare le norme in materia di tutela della salute e sicurezza dei luoghi di lavoro.
- k) Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento, dichiarata dal costruttore, deve essere almeno del 90%. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto indicato dal costruttore.
- l) 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.
- m) Dovranno essere effettuate le manutenzioni periodiche dell'impianto di aspirazione e filtrazione al fine di garantirne il corretto funzionamento, secondo quanto indicato dal costruttore e tali da garantire il rispetto dei valori limite.
- n) Si richiamano indicazioni, criteri e parametri individuati ai sensi delle normative vigenti in materia di tutela della salute e sicurezza dei luoghi di lavoro (attualmente d.lgs. 81/08).
- o) 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 "utilizzo 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.
- p) Non sono ammesse emissioni di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di 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.
- q) Non è ammesso l'uso di 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 frasi di rischio R45, R46, R49, R60, R 61.
- r) 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.
- s) Gli impianti di combustione eventualmente presenti a servizio dell'impianto produttivo non necessitano di autorizzazione alle emissioni in atmosfera solamente se le potenzialità sono contenute entro le soglie fissate alla parte I dell'Allegato IV alla parte V del D. Lgs. 152/06 (<1MW per impianti a gasolio come tale o emulsione e biodisel, <= 1MW per impianti a biomassa; < 3 MW per impianti a GPL e metano; < 0,3 MW se a olio combustibile come tale o emulsione). Se nello stabilimento sono presenti impianti di combustione a servizio dell'impianto produttivo che superano le soglie sopra menzionate non è possibile accedere alla presente autorizzazione in via generale ma deve essere presentata un'unica domanda di autorizzazione ordinaria comprensiva di tutti gli impianti e attività dello stabilimento.
- t) Il combustibile utilizzato dovrà rispettare le disposizioni della vigente normativa in materia di combustibili.

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	≥ 250 gr/mq
	In tutti gli altri casi	≥ 400 gr/mq
Velocità di filtrazione		≤ 0,04 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

Qualunque anomalia di funzionamento o interruzione di esercizio dei sistemi di abbattimento, tali da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, comporta la sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dei sistemi stessi.

5) CONTROLLI PERIODICI

Gli impianti che utilizzano materie prime in quantità superiore a 400 Kg/g, inteso come valore medio nell'arco dell'anno, dovranno effettuare autocontrolli delle emissioni con cadenza annuale, e trasmettere i risultati a Comune contestualmente alla dichiarazione annuale.

Per gli adempimenti individuati nella parte generale della presente autorizzazione al punto 6 dell'Allegato 3 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
----------------	--	----------------------

I tempi e il numero di prelievi necessari all'accertamento delle emissioni dovranno essere stabiliti in base a quanto disposto dal Manuale UNICHIM 158/88.

Potranno essere utilizzate metodiche alternative a quelle proposte purché abbiano limite di rilevabilità compatibile con i limiti all'emissione fissati e purché sia indicata la metodica utilizzata sul referto analitico. Tali metodiche dovranno essere concordate preventivamente con ARPAL.

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 _____

1 MATERIE PRIME UTILIZZATE E CONSUMATE

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

2 REGISTRO IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

Sigla punti di emissione	Tipologia impianto di abbattimento	Motivo interruzione dell'esercizio	Data ed ora dell'interruzione	Data ed ora del ripristino	Durata della fermata (ore)

Specificare la tipologia e la frequenza delle operazioni svolte sugli impianti di abbattimento nel corso dell'anno (manutenzioni ordinarie e straordinarie, guasti, malfunzionamenti, ecc.).

Il Gestore
(timbro e firma)

4.12) 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	SOV	/
	Polveri	/
A spruzzo	SOV	/
	Polveri	3

- e) Qualunque anomalia di funzionamento o interruzione di esercizio dei sistemi di abbattimento, tali da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, comporta la sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza del sistema.

- 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) Non è ammesso l'uso di 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 frasi di rischio R45, R46, R49, R60, R 61.
- 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 a Comune, entro il 30 aprile di ogni anno, una dichiarazione conforme al modello riportato di seguito.
- c) In questo caso non è richiesto lo svolgimento degli adempimenti relativi al controllo delle emissioni di cui al punto 6 dell'allegato 3 alla presente autorizzazione generale.

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.
Se si utilizzano filtri a tessuto e viene generata emissione convogliata in atmosfera, dovranno essere rispettati i requisiti relativi all'ubicazione dei condotti di scarico.
- 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) Non è ammesso l'uso di 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 frasi di rischio R45, R46, R49, R60, R 61.
- e) Gli impianti di combustione a servizio dell'impianto produttivo non necessitano di autorizzazione alle emissioni in atmosfera solamente se le potenzialità sono contenute entro le soglie fissate alla parte I dell'Allegato IV alla parte V del D. Lgs. 152/06 (< 1MW per impianti a gasolio come tale o emulsione, biodisel, <=1MW per impianti a biomassa; < 3 MW per impianti a GPL e metano, < 0,3 MW se a olio combustibile come tale o emulsione). Se nello stabilimento sono presenti impianti di combustione a servizio dell'impianto produttivo che superano le soglie sopra menzionate non è possibile accedere alla presente autorizzazione in via generale ma deve essere presentata un'unica domanda di autorizzazione ordinaria comprensiva di tutti gli impianti e attività dello stabilimento.
Il combustibile utilizzato dovrà rispettare le disposizioni della vigente normativa in materia di combustibili.
- 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 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

- 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 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	
--	--------------	---------	---	--

Qualunque anomalia di funzionamento o interruzione di esercizio dei sistemi di abbattimento, tali da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, comporta la sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza del sistema. Tale prescrizione si applica anche in caso di disservizio del contaore di funzionamento della cabina di verniciatura, ove prescritto (verniciatura con impiego di prodotti a base solvente o con impiego misto di prodotti base acqua e base solvente).

5 CONTROLLI PERIODICI

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

Gli impianti che hanno un consumo di prodotti vernicianti pronti all'uso superiore a 1000 Kg/anno dovranno effettuare autocontrolli delle emissioni con cadenza annuale per la verifica del rispetto dei limiti imposti e trasmettere i risultati al Comune contestualmente alla dichiarazione annuale.

6 METODICHE PER IL CONTROLLO DELLE EMISSIONI

Per gli adempimenti individuati al punto 6 dell'Allegato 3 alla presente autorizzazione generale 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
-----	---	--------------

I tempi e il numero di prelievi necessari all'accertamento delle emissioni dovranno essere stabiliti in base a quanto disposto dal Manuale UNICHIM 158/88.

Potranno essere utilizzate metodiche alternative a quelle proposte purché abbiano limite di rilevabilità compatibile con i limiti all'emissione fissati e purché sia indicata la metodica utilizzata sul referto analitico. Tali metodiche dovranno essere concordate preventivamente con ARPAL.

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.

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:

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)	
ALTRI PRODOTTI	
Diluenti per lavaggio attrezzi	

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

4 MANUTENZIONI

Riportare informazioni relative ad operazioni di manutenzione svolte nel corso dell'anno: data e ora di svolgimento, punto di emissione e impianto, descrizione delle operazioni (comprese manutenzioni straordinarie, guasti, malfunzionamenti, ecc.), data e ora del ripristino.

Il Gestore
(timbro e firma)

ALLEGATO 5

CRITERI PROCEDURE E DISPOSIZIONI PER LE AUTORIZZAZIONI GENERALI

1) AMBITO DI APPLICAZIONE DELLE AUTORIZZAZIONI GENERALI

- a) Dovrà presentare domanda di autorizzazione generale ai sensi dell'art. 272 del D.Lgs. 152/06:
 - ⇒ il gestore che intenda installare, trasferire o modificare uno stabilimento;
 - ⇒ il gestore che, nei casi di rinnovo periodico o primo rinnovo dell'autorizzazione, intende continuare l'esercizio dell'impianto presente nello stabilimento
 - ⇒ il gestore di stabilimento esistente che non era soggetto all'obbligo di autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi della normativa in vigore antecedentemente al D.Lgs. 152/06 e che intende continuare l'esercizio.
- b) I gestori sia in caso di rinnovo dell'autorizzazione che di prima autorizzazione, modifica o trasferimento di uno stabilimento possono avvalersi della procedura semplificata di autorizzazione generale alle emissioni in atmosfera, presentando domanda al Comune, solo se nello stabilimento sono presenti esclusivamente una o più categorie di impianti e attività per le quali la Regione ha definito i requisiti tecnico costruttivi e gestionali e la modulistica per l'accesso al procedimento di autorizzazione in via generale, purché siano rispettate le soglie di consumo o produzione previste, ove presenti, ed i requisiti tecnico costruttivi e gestionali.
- c) Il gestore di stabilimenti in cui sono presenti impianti o attività per cui la Giunta regionale ha adottato le autorizzazioni generali, può comunque presentare domanda di autorizzazione in via ordinaria.
- d) Al fine di stabilire le soglie di produzione e di consumo si deve considerare l'insieme degli impianti e delle attività che, nello stabilimento, ricadono in ciascuna categoria.
- e) Nei casi in cui sono previste dall'allegato 4 esenzioni dall'obbligo di autorizzazione, il gestore dello stabilimento in cui sono presenti impianti e attività aventi le caratteristiche fissate dal medesimo allegato per l'esenzione dall'obbligo di autorizzazione, presentano al Comune una dichiarazione di attività in luogo della domanda di autorizzazione.

2) ESCLUSIONI DALLA PROCEDURA SEMPLIFICATA

- 1) I gestori di stabilimenti in cui sono presenti esclusivamente una o più categorie di impianti e attività per le quali la Giunta regionale ha definito i requisiti tecnico costruttivi e gestionali e la modulistica per l'accesso al procedimento di autorizzazione in via generale, purché siano rispettate le soglie di consumo o produzione previste, ove presenti, devono presentare domanda di autorizzazione seguendo le procedure ordinarie previste dall'art. 269 del D. Lgs. 152/2006, nei seguenti casi:
 - i) Se sono 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 D.Lgs. 152/06, secondo quanto disposto dall'art. 272 comma 4 del medesimo decreto;
 - ii) Se sono utilizzate le sostanze o i 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 frasi di rischio R45, R46, R49, R60, R61, secondo quanto disposto dall'art. 272 comma 4 del medesimo decreto;
 - iii) Se non sono rispettati i requisiti tecnico costruttivi e gestionali, compresi i requisiti di cui all'allegato 3 punti 1 e 2 relativi all'ubicazione dell'impianto e dei condotti di scarico;
 - iv) Se, pur nel rispetto dei requisiti tecnico costruttivi e gestionali, non intendono avvalersi della autorizzazione generale, secondo quanto disposto dall'art. 272 comma 2;
- 2) I singoli impianti e attività non possono essere oggetto di distinte autorizzazioni. Pertanto i gestori degli stabilimenti in cui sono presenti anche impianti e attività da autorizzare in via ordinaria sono tenuti a seguire la procedura ordinaria di cui all'art. 269 del D.lgs. 152/06 comprensiva di tutti gli impianti dello stabilimento.

3) STABILIMENTI IN CUI SONO PRESENTI SIA IMPIANTI PRODUTTIVI SIA IMPIANTI TERMICI CIVILI DI POTENZA NON INFERIORE A 3MW

1. Gli impianti termici civili che superano la soglia fissata dall'art. 282 del D.lgs. 152/06 ovvero aventi potenza termica nominale non inferiore a 3 MW, rientrano nel Titolo I della parte V del D.lgs. 152/06 e devono essere autorizzati alle emissioni in atmosfera. Se nello stabilimento sono presenti sia impianti produttivi che impianti termici civili da autorizzare, il gestore deve presentare per lo stabilimento, ai sensi della parte V del D.lgs. 152/06, un'unica domanda di autorizzazione alle emissioni in atmosfera comprensiva degli impianti produttivi e dell'impianto termico civile.
2. Gli impianti termici civili aventi potenza termica nominale inferiore a 3 MW non necessitano di autorizzazione alle emissioni in atmosfera ma sono sottoposti alle disposizioni del Titolo II della parte V del D.lgs. 152/06.

4) PROCEDURE SEMPLIFICATE PER L'INSTALLAZIONE, TRASFERIMENTO, MODIFICA DI UNO STABILIMENTO E PER IL RINNOVO O PRIMA AUTORIZZAZIONE DI STABILIMENTO ESISTENTE

1. Per avvalersi della procedura semplificata di autorizzazione generale, sia in caso di rinnovo, che di prima autorizzazione di stabilimento esistente, che di installazione, modifica o trasferimento di uno stabilimento, il gestore deve dichiarare al Comune territorialmente competente la rispondenza degli impianti e attività presenti nello stabilimento, ai requisiti tecnico costruttivi e gestionali definiti dalla Giunta regionale e la compatibilità dell'area interessata dalle attività con le prescrizioni del vigente strumento urbanistico generale del Comune. In caso di rinnovo, o di prima autorizzazione di stabilimento esistente se non sono rispettati i requisiti tecnico costruttivi e gestionali per l'adesione all'autorizzazione in via generale, il gestore presenta contestualmente alla domanda di autorizzazione, un progetto per l'adeguamento degli impianti non conformi. La domanda è firmata in calce dal gestore dello stabilimento. Ai sensi dell'articolo 38 del D.P.R. 28 dicembre 2000 n. 445, la firma in calce non è soggetta ad autenticazione se è allegata la fotocopia di un documento di identità del sottoscrittore.
2. I gestori che intendono installare, modificare o trasferire stabilimenti avvalendosi della autorizzazione generale, devono presentare al Comune territorialmente competente domanda di adesione all'autorizzazione generale, almeno 45 giorni prima dell'installazione dello stabilimento o della modifica; l'Amministrazione comunale, con proprio provvedimento, può negare l'adesione nel caso in cui non siano rispettati i requisiti previsti dall'autorizzazione generale o i requisiti previsti dai piani e dai programmi o dalle normative di cui all'articolo 271, commi 3 e 4 del D.Lgs. 152/06, o in presenza di particolari situazioni di rischio sanitario o di zone che richiedono una particolare tutela ambientale;
3. Il gestore che intende installare, modificare o trasferire uno stabilimento, nel caso in cui non sia stata negata l'autorizzazione, deve darne comunicazione al Comune territorialmente competente e per conoscenza all'Arpal, almeno 15 giorni prima della messa in esercizio;
4. Il gestore presenta domanda di autorizzazione in conformità all'art. 269 del D.Lgs. 152/06 in caso di modifiche per effetto delle quali lo stabilimento non è più conforme ai requisiti per l'accesso all'autorizzazione generale;
5. Decorsi 24 mesi dalla richiesta di adesione all'autorizzazione in via generale senza che l'impianto sia messo in esercizio, modificato o trasferito, l'autorizzazione decade.
6. Le autorizzazioni generali sono soggette a periodico rinnovo. L'autorizzazione generale si applica a chi vi ha aderito, anche se sostituita da successive autorizzazioni generali, per un periodo pari ai dieci anni successivi all'adesione. Non hanno effetto su tale termine le domande di adesione relative alle modifiche sostanziali dello stabilimento. Almeno quarantacinque giorni prima della scadenza di tale periodo i gestori presentano domanda di adesione all'autorizzazione generale vigente, corredata dai documenti ivi prescritti.
7. I gestori di stabilimenti autorizzati alle emissioni in atmosfera, in cui sono presenti esclusivamente una o più categorie di impianti e attività per le quali viene rinnovata dalla Regione in maniera completa, la documentazione per l'accesso alla procedura semplificata di autorizzazione alle emissioni in atmosfera, sono tenuti a presentare domanda per il primo rinnovo dell'autorizzazione, secondo i termini stabiliti nei provvedimenti di approvazione dei nuovi requisiti e della nuova modulistica. I termini per la presentazione della domanda di

autorizzazione di stabilimenti esistenti, che non erano soggetti ad obbligo di autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi della normativa in vigore antecedentemente al D.lgs. 152/06 e ss.mm.ii., sono fissati dal D.lgs. 152/06 al 31 Luglio 2012.

8. In tutti i casi di rinnovo e di prima autorizzazione di stabilimento esistente che non era soggetto all'obbligo di autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi della normativa in vigore antecedentemente al D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii:
 - l'esercizio può essere continuato sino alla data di presentazione della domanda di autorizzazione;
 - in caso di mancata presentazione della domanda di autorizzazione nei termini previsti lo stabilimento si considera in esercizio senza autorizzazione.
9. Nel caso di adesione all'autorizzazione generale, gli impianti presenti nello stabilimento devono essere adeguati ai requisiti tecnico costruttivi e gestionali entro il termine fissato dal progetto di adeguamento e comunque entro:
 - un anno dalla data di presentazione della domanda di adesione, nel caso di stabilimenti già autorizzati in via ordinaria o generale, compresi gli stabilimenti per i quali è stata presentata la sola dichiarazione allegata alla dgr. n. 2538 del 23/12/1998, riguardante le attività adibite alla produzione di mobili, oggetti, imballaggi, prodotti semifiniti in materiale a base di legno, con utilizzo di materie prime non superiore a 400 kg/giorno
 - entro il 1 Settembre 2013 nel caso stabilimento esistente che non era soggetto all'obbligo di autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi della normativa in vigore antecedentemente al D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.

Durante tale periodo l'esercizio può essere continuato se l'autorità competente non nega l'adesione all'autorizzazione generale.

DISPOSIZIONI PER GLI STABILIMENTI AUTORIZZATI IN VIA GENERALE

1. La cessazione dell'attività degli impianti presenti nello stabilimento dovrà essere comunicata dal gestore al Comune entro 60 giorni dalla stessa;
2. In caso di cambiamento di ragione sociale il gestore dell'attività subentrante dovrà comunicare al Comune, entro 60 giorni, la variazione ai fini della volturazione, ove necessario, della documentazione agli atti;
3. L'autorizzazione generale può essere sempre revocata dal Comune qualora venga accertato il mancato rispetto dei requisiti tecnico costruttivi e gestionali previsti per le fattispecie ;
4. In caso di inosservanza di quanto prescritto dalla autorizzazione generale verranno applicate le sanzioni previste dalla legge (art. 279 del d.lgs. 152/06 e ss.mm.ii)
5. Sono fatti salvi ogni altro parere, nulla osta, autorizzazione, o atti di assenso comunque denominati previsti dalla normativa vigente.