

ALLEGATO I

A)

Attività in deroga – *D.Lgs. 152/06*, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II

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 non superiore a 20 kg.

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Riparazione e verniciatura di carrozzerie di veicoli, mezzi e macchine agricole con utilizzo di impianti a ciclo aperto e utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso giornaliero non superiore a 20 kg.

Si ricorda che il gestore può richiedere adesione ad uno specifico allegato tecnico qualora intenda svolgere l'attività descritta nella dicitura dello stesso.

Nell'attività di riparazione e verniciatura carrozzerie sono comprese operazioni quali:

- Saldatura;
- Pulizia meccanica delle superfici metalliche;
- Preparazione di prodotti vernicianti;

tali attività, essendo strettamente complementari all'attività principale, sono ricomprese nel presente allegato tecnico.

Fasi lavorative

A. Saldatura

B. Preparazione/pulizia meccanica (carteggiatura, smerigliatura e assimilabili)

C. Preparazione dei prodotti vernicianti

D. Applicazione delle vernici



E. Appassimento/essiccazione

F. Pulizia delle attrezzature.

Materie prime

1. Prodotti vernicianti pronti all'uso (prodotti vernicianti, diluenti, catalizzatori)

2. Stucchi

3. Materiale di saldatura

4. Materiale per la pulizia delle attrezzature.

Concorrono al limite di 20 kg/giorno le materie prime di cui al punto 1.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

| Fasi di provenienza | Sostanze inquinanti | Limiti | Tipologia impianto di abbattimento | | Note |
|---------------------|---------------------|-----------------------|------------------------------------|---------|---------------|
| C, D, E, F | cov | - | - | - | 1, 2, 3, 4, 5 |
| A | Polveri | 10 mg/Nm ³ | D.MF.01 | D.MF.02 | 8 |
| | | | D.MF.03 | D.MM.01 | |
| B, D | Polveri | 3 mg/Nm ³ | D.MF.01 | D.MF.03 | 6, 7, 8 |
| | | | D.MF.02 | | |

Note

1. Per le emissioni di composti organici volatili non sono prescritti valori limite in emissione poiché, nel caso specifico, si ritiene opportuno intervenire esclusivamente in merito alle caratteristiche qualitative delle materie prime utilizzate ed alle tecnologie di applicazione. Qualora non fosse possibile rispettare anche una sola delle condizioni relative alla qualità dei prodotti vernicianti, espresse nelle successive note nn. 2, 3 e 4, non si potrà aderire alla procedura di autorizzazione in via generale prevista dall'*art. 272, comma 2 del D.Lgs. 152/06*, ma dovrà essere richiesta autorizzazione ai sensi dell'*art. 269* del medesimo decreto legislativo.

2. Non è ammesso l'uso di prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solventi contenenti COV:

2.1. classificati con le seguenti frasi di rischio: H350, H350i, H340, H360D, H360FD;



2.2. contenenti impurità in quantità superiore complessivamente al 0,1% in peso;

2.3. in misura superiore, nel rispetto del precedente punto 2.1, a quanto di seguito indicato:

| Sostanza | Quantità ammessa | |
|--|-------------------------------------|-------------------------------------|
| | Prodotti a base COV | Prodotti a base acqua [*] |
| Ftalati | < al 3% in peso nel P.V. | - |
| Ammine alifatiche | < al 0,5% in peso nel P.V. | < al 1,5% in peso nel P.V. |
| TDI (toluendiisocianato) | < al 0,5% in peso nel catalizzatore | < al 0,5% in peso nel catalizzatore |
| MDI (difenilmetandiisocianato) | < al 2% in peso nel catalizzatore | < al 2% in peso nel catalizzatore |
| [*] sono da considerarsi a "base acqua" tutti i prodotti idrosolubili contenenti all'applicazione cosolvente organico volatile in misura < 10% in peso | | |

3. Non sono ammessi prodotti vernicianti contenenti composti di Cr, Pb, Cd nella pigmentazione.

4. I singoli prodotti vernicianti e diluenti dovranno contenere COV in misura non superiore ai valori (espressi in g/l) della seguente tabella (*D.Lgs. 161/2006* e s.m. e i.):

| PRODOTTO | FUNZIONE | Valore limite espresso in g/1 di prodotto pronto all'uso [*] |
|--|--|--|
| Prodotti preparatori e di pulizia | Prodotti preparatori | 850 |
| | Predetergenti | 200 |
| Stucchi/mastici | Tutte | 250 |
| Primer | Surface filler e primer universali per metalli | 540 |
| | Wash primer | 780 |
| Finiture | Tutte | 420 |
| Finiture speciali | Tutte | 840 |
| [*] Ai fini della valutazione della conformità del prodotto ai valori limite, il volume è determinato previa detrazione del contenuto di acqua nel prodotto. Tale detrazione non si applica ai prodotti preparatori e di pulizia | | |

5. Per la verifica del rispetto delle condizioni indicate alle note nn. 2, 3, 4, la ditta dovrà tenere a disposizione degli Enti preposti al controllo la seguente documentazione:

5.1. dichiarazione del produttore (Scheda di Conformità, secondo il modello riportato di seguito) attestante la conformità dei prodotti utilizzati (smalti, fondi ecc.) a quanto prescritto dalla normativa vigente (*D.Lgs. 161/2006* e s.m. e i.);

5.2. elenco dei prodotti utilizzati (smalti, fondi ecc.), da allegare ad ogni scheda di conformità.

6. In deroga agli impianti previsti per l'abbattimento delle polveri da carteggiatura, potrà essere utilizzato un sistema a secco basato sul principio dei separatori a mezzo filtrante anche se non contemplato dalle schede identificative riportate nella parte finale del presente ALLEGATO, purché

l'esercente dimostri analiticamente l'efficienza del sistema e dichiarare la tipologia e la tempistica delle operazioni di manutenzione.

7. Per la riduzione delle emissioni di materiale particolato (particolato residuo) derivanti da operazioni di verniciatura a spruzzo, dovranno essere utilizzate apparecchiature applicative ad alta efficienza di trasferimento.

In assenza di impianti di abbattimento, le cabine di applicazione dovranno essere dotate di almeno uno dei seguenti

sistemi di contenimento:

- Ad umido - a velo d'acqua, con labirinti, nebulizzatori, ecc., con eventuale separatore di gocce terminale;
- A secco - materassino filtrante di grammatura $\geq 350 \text{ g/m}^2$ o sistemi assimilabili;

8. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:

8.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";

8.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";

8.3. Conforme alle caratteristiche indicate da una delle schede identificative riportate nella parte finale del presente ALLEGATO.

Definizioni

PRODOTTI PER CARROZZERIA:

a. *prodotti preparatori e di pulizia*: prodotti destinati ad eliminare, con azione meccanica o chimica, i preesistenti rivestimenti e gli ossidi metallici o a fornire una base per l'applicazione di nuovi rivestimenti; tali prodotti comprendono:

- prodotti preparatori: i detergenti per la pulizia delle pistole a spruzzo e di altre apparecchiature e i prodotti per eliminare il silicone;

- predetergenti: i detergenti per la rimozione di contaminanti dalla superficie durante la preparazione e prima dell'applicazione di prodotti vernicianti;



b. *stucco/mastice*: composti densi destinati ad essere applicati per riempire profonde imperfezioni della superficie prima di applicare il surfacer/filler;

c. *primer*: qualsiasi tipo di rivestimento destinato ad essere applicato sul metallo nudo o su finiture esistenti, per assicurare una protezione contro la corrosione, prima dell'applicazione di uno strato di finitura; tali prodotti comprendono:

- *surfacer/filler*: rivestimento da usare immediatamente prima dello strato di finitura allo scopo di assicurare la resistenza alla corrosione e l'adesione dello strato di finitura e di ottenere la formazione di una superficie uniforme riempiendo le piccole imperfezioni della superficie stessa;

- *primer universali per metalli*: i rivestimenti destinati ad essere applicati come prima mano, quali i promotori di adesione, gli isolanti, i fondi, i sottofondi, i primer in plastica, i fondi riempitivi bagnato su bagnato non carteggiabili e i fondi riempitivi a spruzzo;

- *wash primer*:

- rivestimenti contenenti almeno lo 0,5% in peso di acido fosforico e destinati ad essere applicati direttamente sulle superfici metalliche nude per assicurare resistenza alla corrosione e adesione;

- primer saldabili;

- soluzioni mordenti per superfici galvanizzate e zincate;

d. *strato di finitura (topcoat)*: rivestimento pigmentato destinato ad essere applicato in un solo strato o in più strati per conferire brillantezza e durata; sono inclusi tutti i prodotti di finitura, come le basi «base coating» (rivestimento contenente pigmenti che serve a conferire al sistema di verniciatura il colore e qualsiasi effetto ottico desiderato ma non la brillantezza o la resistenza della superficie) e le vernici trasparenti «clear coating» (rivestimento trasparente che conferisce al sistema di verniciatura la brillantezza finale e le proprietà di resistenza richieste);

e. *finiture speciali*: rivestimenti destinati ad essere applicati come finiture per conferire proprietà speciali (come effetti metallici o perlato in un unico strato), strati di colore uniforme o trasparenti ad alte prestazioni (per esempio, le vernici trasparenti antigraffio e fluorurate), basi riflettenti, finiture testurizzate (per esempio, con effetto martellato), rivestimenti antiscivolo, sigillanti sottoscocca, rivestimenti antisasso, finiture interne. Sono inclusi gli aerosol.



Schede impianti di abbattimento

| | |
|----------------|---|
| SCHEDA D.MF.01 | DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto) |
| SCHEDA D.MF.02 | DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce) |
| SCHEDA D.MF.03 | DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a pannelli) |
| SCHEDA D.MM.01 | DEPOLVERATORE A SECCO (Ciclone e mult ciclone) |

Soglia massima

Qualora il quantitativo di prodotti vernicianti pronti all'uso sia inferiore a 4 kg/g, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

L'esercente deve fare riferimento alle prescrizioni e considerazioni sotto riportate relativamente ai cicli tecnologici dichiarati ed oggetto della domanda di autorizzazione.

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.

2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati nella parte I dell'allegato IV alla parte quinta e dall'art. 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.

3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:

3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento e, laddove la ditta lo ritenga opportuno, a monte degli stessi, al fine di accertarne l'efficienza.

Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche.

Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.

3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi. In ogni caso, qualora:

- non esistano impianti di abbattimento di riserva;

- si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,

l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.

Stoccaggio

4. Lo stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi, ove non prescritto nello specifico allegato tecnico di riferimento, deve essere effettuato in condizioni di sicurezza ed in modo da limitare le emissioni polverulente e/o nocive.

Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del *D.Lgs. 152/2006* e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato.

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 sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

5. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria del sistema aeraulico devono essere definite nella procedura operativa predisposta dall'esercente ed opportunamente registrate.

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;



5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;

5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria;

5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:

- la data di effettuazione dell'intervento;
- il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
- la descrizione sintetica dell'intervento;
- l'indicazione dell'autore dell'intervento.

Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

7. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.

Qualora durante la fase di messa a regime si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nella prescrizione autorizzativa, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere:

- descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere tale proroga,
- indicato il nuovo termine per la messa a regime.

La proroga s'intende concessa qualora la Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06 competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

8. In caso di impianto già in esercizio (rinnovo dell'adesione all'autorizzazione in via generale, adesione ad autorizzazione in via generale di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione o sottoposto a diverso regime autorizzativo), l'esercente non è tenuto alla comunicazione di cui al punto 6.

In caso di rinnovo o di impianto soggetto a diverso regime autorizzativo:

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

9. Dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati.

Il ciclo di campionamento deve:

9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;

9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle

emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.

11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio-31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo.

12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06 competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.

13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.

14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

16. Le rilevazioni volte a caratterizzare e determinare gli inquinanti residui devono essere eseguite adottando le metodologie di campionamento ed analisi previste dal *D.Lgs. 152/2006* o, comunque, dalle norme tecniche nazionali od internazionali disponibili al momento dell'effettuazione delle verifiche stesse.

Eventuali metodiche diverse o non previste dalle norme di cui sopra dovranno essere preventivamente concordate con il responsabile del procedimento del Dipartimento ARPA competente per territorio.

Si ricorda in ogni caso che:



16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;

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

16.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;

16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:

- Portata di aeriforme, espressa in m^3/h riferita alle condizioni di temperatura 0°C e pressione $0,101\text{ MPa}$, previa detrazione del tenore di vapore acqueo;
- Concentrazione degli inquinanti, espressa in mg/m^3 riferita alle condizioni di temperatura 0°C e pressione $0,101\text{ MPa}$, previa detrazione del tenore di vapore acqueo;
- Temperatura dell'effluente in $^\circ\text{C}$;

nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

MODELLO SCHEDA di CONFORMITÀ

| | | | |
|--------------|--|------|--|
| Spett. Ditta | | Data | |
| | | | |
| | | | |

Con la presente dichiariamo che i prodotti da Noi forniti, pronti all'uso, come da elenco allegato (firmato e timbrato), sono conformi a quanto disposto dal *D.Lgs. 27 marzo 2006, n. 161 "Attuazione della direttiva 2004/42/CE, per la limitazione delle emissioni di composti organici volatili conseguenti all'uso di solventi in talune pitture e vernici, nonché in prodotti per la carrozzeria" e s.m.i.*

In particolare, sono rispettate le seguenti condizioni:

Prodotti per carrozzeria. (La tabella 2 dell'allegato II è stata così modificata dal *D.Lgs. 14 febbraio 2008, n. 33*).

| Prodotto | Funzione | Valore espresso in g/l [*] di prodotto all'uso, da rispettare a partire dal 1° gennaio 2007 |
|--------------------------------------|----------------------|---|
| a) prodotti preparatori e di pulizia | prodotti preparatori | 850 |
| | predetergenti | 200 |

| | | |
|---|--|-----|
| b) stucchi/mastici | tutte | 250 |
| c) primer | surfacers/filler e primer universali per metalli | 540 |
| | wash primer | 780 |
| d) finiture | tutte | 420 |
| e) finiture speciali | tutte | 840 |
| [*] Ai fini della valutazione della conformità del prodotto ai valori limite, il volume è determinato previa detrazione del contenuto di acqua del prodotto. Tale detrazione non si applica ai prodotti di cui alla lettera a). | | |

TIMBRO E FIRMA DEL PRODUTTORE

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

La relazione tecnica semplificata dovrà essere compilata secondo il seguente facsimile in allegato ed unita alla domanda di adesione o alla comunicazione di modifica.

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

Già utilizzata: barrare se le materie prime erano già in utilizzo sì/no (attività esistente già autorizzata).

Quantità in kg/anno: indicare la quantità annua attuale e prevista di materie prime utilizzate; se non già utilizzate indicare la quantità annua prevista.

Quantità di solvente in kg/anno: indicare la quantità annua attuale e prevista di solvente, verificando dalle schede tecniche/di sicurezza la percentuale di solvente contenuto nelle materie prime della stessa riga; se non già utilizzate indicare la quantità annua prevista.

N.B. Nella penultima riga indicare la quantità annua totale prevista sommando le quantità delle sole materie prime con asterisco.

Nell'ultima riga indicare la quantità annua totale prevista sommando le quantità di solvente. Ai fini del calcolo per il rispetto della soglia di 0,5 t/anno di COV, si precisa che il quantitativo di solvente da considerare dovrà essere:

- pari al 20% dell'utilizzato, nel caso in cui la pulizia delle attrezzature di verniciatura sia eseguita utilizzando specifiche apparecchiature di lavaggio chiuse, eventualmente dotate di sistemi di recupero/distillazione del solvente;

- pari al 100% in tutti gli altri casi.



| | | | | | |
|---|---|---------------------|----------|---------------------------------|----------|
| | | Quantità in kg/anno | | Quantità di solvente in kg/anno | |
| Materie prime | Già utilizzata | | | | |
| | | Attuale | Prevista | Attuale | Prevista |
| <input type="checkbox"/> 1. Prodotti vernicianti pronti all'uso: prodotti vernicianti, diluenti, catalizzatori [*] [**] | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | | | |
| <input type="checkbox"/> 2. Stucchi [**] | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | | /// | /// |
| <input type="checkbox"/> 3. Materiale di saldatura | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | | /// | /// |
| <input type="checkbox"/> 4. Materiale per la pulizia delle attrezzature [**] | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | | | |
| Quantità totale annua di materie prime [*] kg _____ | | | | | |
| Quantità totale di solvente [**] kg _____ | | | | | |

[*] Concorrono al limite per i prodotti vernicianti pronti all'uso di 20 kg/giorno esclusivamente le materie prime con asterisco

[**] Concorrono al limite di 0,5 t/anno di solvente le materie prime con doppio asterisco.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

Già effettuata: barrare se la fase lavorativa veniva già effettuata si/no.

E n.: indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.).

N.B. dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni.

Nuova: barrare se l'emissione è nuova si/no.

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare si/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alle schede identificative riportate nella parte finale del presente ALLEGATO.

| | | | | | |
|--|---|------|---|---------------------|--|
| Fasi lavorative | Già effettuata | E n. | Nuova | Macchinari connessi | Impianti di abbattimento [*] |
| <input type="checkbox"/> A. Saldatura | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> B. Preparazione/pulizia meccanica (carteggiatura, smerigliatura e assimilabili) | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> C. Preparazione dei prodotti vernicianti | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> D. Applicazione delle vernici | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> E. Appassimento/essiccazione | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |

| | | | | | |
|--|---|------|---|--|--|
| <input type="checkbox"/> F. Pulizia delle attrezzature | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
|--|---|------|---|--|--|

| | |
|------|--|
| Data | (Timbro della Ditta e firma del gestore) |
| | |

B)

Attività in deroga – *D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II*

Tipografia, litografia, serigrafia, con utilizzo giornaliero massimo di prodotti per la stampa (inchiostri, vernici e similari) non superiore a 30 kg.

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Tipografia, litografia, serigrafia, tampografia con utilizzo massimo di prodotti per la stampa (inchiostri, vernici ed assimilabili) non superiore a 30 kg/giorno.

Si ricorda che il gestore può richiedere adesione ad uno specifico allegato tecnico qualora intenda svolgere l'attività descritta nella dicitura dello stesso.

Fasi lavorative

A. Preparazione delle matrici, lastre di stampa

B. Preparazione inchiostri, prodotti vernicianti ed assimilabili, mediante miscelazione e/o dissoluzione delle materie prime

C. Tipografia, litografia, serigrafia, tampografia ed altre operazioni assimilabili

D. Essiccazione/polimerizzazione

E. Trattamento e pulizia delle apparecchiature con detergenti a base:

E.1 acqua

E.2 COV



- F. Operazioni accessorie di:
- F.1 finitura meccanica dei supporti (rifilatura, taglio)
 - F.2 incollaggio, legatoria
- G. Confezionamento e imballaggio.

Materie prime

- 1. Inchiostri
- 2. Vernici
- 3. Colle
- 4. Solventi/detergenti di pulizia
- 5. Diluenti
- 6. Supporto di stampa di vario tipo
- 7. Matrici/lastre per stampa.

Concorrono al limite di 30 kg/giorno le materie prime di cui ai punti 1, 2, 3, 4, 5.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

| Fasi di provenienza | Sostanze inquinanti | Limiti | | | Tipologia impianto di abbattimento | | Note |
|---------------------|---------------------|-------------------------------------|-----------------|----------------|------------------------------------|--------------------------------|-------|
| | | Tipologia COV [*] | Flusso di massa | Concentrazione | | | |
| | | Alogenati con frase di rischio H351 | 100 g/h | 20 mg/Nm³ | AC.RE.01 ACRI.01 PC.T.01 | AC.RE.02 PC.C.01 PC.T.02 | 1,2,3 |
| | | Diversi da quelli sopra | 200 g/h | 100 mgC/Nm³ | | | |
| B, C, D, E.2, F.2 | COV | | | | | | |
| F.1, F.2 | Polveri | 10 mg/Nm³ | | | D.MF.01 D.MM.01 | D.MF.02 | 3 |

[*] Espressi come somma delle masse dei COV appartenenti alle due tipologie elencate.

Note

1. Non sono ammessi prodotti contenenti COV classificati con le seguenti frasi di rischio: H350, H350i, H340, H360D;

2. Per effluenti gassosi contenenti COV, il limite in concentrazione dovrà essere verificato qualora non venga rispettato il limite imposto come flusso di massa.

3. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:

3.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";

3.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";

3.3. Conforme alle caratteristiche indicate dal *Dlgs 03/04/2006 n. 152* ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Schede impianti di abbattimento

| | |
|-----------------|---|
| SCHEDA AC.RI.01 | ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE INTERNA |
| SCHEDA AC.RE.01 | ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA |
| SCHEDA AC.RE.02 | ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA (a strato sottile) |
| SCHEDA D.MF.01 | DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto) |
| SCHEDA D.MF.02 | DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce) |
| SCHEDA D.MM.01 | DEPOLVERATORE A SECCO (Ciclone e multiciclone) |
| SCHEDA PC.C.01 | COMBUSTIONE CATALITICA |
| SCHEDA PC.T.01 | COMBUSTIONE TERMICA TRADIZIONALE |
| SCHEDA PC.T.02 | COMBUSTIONE TERMICA RIGENERATIVA |

Soglia massima

Qualora il quantitativo di materie prime utilizzate sia inferiore a 3 kg/giorno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI di CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI di CARATTERE GENERALE

L'esercente deve fare riferimento alle prescrizioni e considerazioni sotto riportate relativamente ai cicli tecnologici dichiarati ed oggetto della domanda di autorizzazione.

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.



2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati nella parte I dell'allegato IV alla parte quinta e dall'art. 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.

3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:

3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento e, laddove la ditta lo ritenga opportuno, a monte degli stessi, al fine di accertarne l'efficienza.

Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche.

Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.

3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi. In ogni caso, qualora:

- non esistano impianti di abbattimento di riserva;
- si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,

l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.

Stoccaggio

4. Lo stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi, ove non prescritto nello specifico allegato tecnico di riferimento, deve essere effettuato in condizioni di sicurezza ed in modo da limitare le emissioni polverulente e/o nocive.

Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o



mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del *D.Lgs. 152/2006* e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato.

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 sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

5. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria del sistema aeraulico devono essere definite nella procedura operativa predisposta dall'esercente ed opportunamente registrate.

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;

5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;

5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria;

5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:

- la data di effettuazione dell'intervento;
- il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
- la descrizione sintetica dell'intervento;
- l'indicazione dell'autore dell'intervento.

Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.



Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

7. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.

Qualora durante la fase di messa a regime si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nella prescrizione autorizzativa, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere:

- descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere tale proroga,
- indicato il nuovo termine per la messa a regime.

La proroga s'intende concessa qualora la Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06 competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

8. In caso di impianto già in esercizio (rinnovo dell'adesione all'autorizzazione in via generale, adesione ad autorizzazione in via generale di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione o sottoposto a diverso regime autorizzativo), l'esercente non è tenuto alla comunicazione di cui al punto 6.

In caso di rinnovo o di impianto soggetto a diverso regime autorizzativo:

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni



9. Dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati.

Il ciclo di campionamento deve:

9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;

9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.

11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio-31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;

12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06 competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.

13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.



14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

16. Le rilevazioni volte a caratterizzare e determinare gli inquinanti residui devono essere eseguite adottando le metodologie di campionamento ed analisi previste dal *D.Lgs. 152/2006* o, comunque, dalle norme tecniche nazionali od internazionali disponibili al momento dell'effettuazione delle verifiche stesse.

Eventuali metodiche diverse o non previste dalle norme di cui sopra dovranno essere preventivamente concordate con il responsabile del procedimento del Dipartimento ARPA competente per territorio.

Si ricorda in ogni caso che:

16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;

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

16.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;

16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:

- Portata di aeriforme, espressa in m^3/h riferita alle condizioni di temperatura 0°C e pressione $0,101 \text{ MPa}$, previa detrazione del tenore di vapore acqueo;

- Concentrazione degli inquinanti, espressa in mg/m^3 riferita alle condizioni di temperatura 0°C e pressione $0,101 \text{ MPa}$, previa detrazione del tenore di vapore acqueo;

- Temperatura dell'effluente in $^\circ\text{C}$;

nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.



RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

La relazione tecnica semplificata dovrà essere compilata secondo il seguente facsimile in allegato ed unita alla domanda di adesione o alla comunicazione di modifica.

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

Già utilizzata: barrare se le materie prime erano già in utilizzo si/no (attività esistente già autorizzata).

Quantità in kg/anno: indicare la quantità annua attuale e prevista di materie prime utilizzate; se non già utilizzate indicare la quantità annua prevista.

N.B. Nell’ultima riga indicare la quantità annua totale prevista sommando le quantità delle sole materie prime con asterisco.

| Materie prime | Già utilizzata | Quantità in kg/anno | |
|--|---|---------------------|----------|
| | | Attuale | Prevista |
| <input type="checkbox"/> 1. Inchiostri [*] | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |
| <input type="checkbox"/> 2. Vernici [*] | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |
| <input type="checkbox"/> 3. Colle [*] | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |
| <input type="checkbox"/> 4. Solventi/detergenti di pulizia [*] | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |
| <input type="checkbox"/> 5. Diluenti [*] | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |
| <input type="checkbox"/> 6. Supporto di stampa di vario tipo | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |
| <input type="checkbox"/> 7. Matrici/lastre per stampa | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |
| Quantità totale annua [*] kg_____ | | | |

[*] Concorrono al limite di 30 kg/giorno esclusivamente le materie prime con asterisco.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

Già effettuata: barrare se la fase lavorativa veniva già effettuata si/no.

E n.: indicare l’emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.).

N.B. dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni.



Nuova: barrare se l'emissione è nuova si/no.

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare si/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alle schede identificative riportate nella parte finale del presente ALLEGATO.

| Fasi lavorative | Già effettuata | E n. | Nuova | Macchinari connessi | Impianti di abbattimento [*] |
|---|---|------|---|---------------------|--|
| <input type="checkbox"/> A. Preparazione delle matrici, lastre di stampa | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> B. Preparazione inchiostri, prodotti vernicianti ed assimilabili, mediante miscelazione e/o dissoluzione delle materie prime | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> C. Tipografia, litografia, serigrafia, tampografia ed altre operazioni assimilabili | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> D. Essiccazione / polimerizzazione | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> E.1. Trattamento e pulizia delle apparecchiature con detergenti a base acqua | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> E.2. Trattamento e pulizia delle apparecchiature con detergenti a base COV | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> F.1. Operazioni accessorie di finitura meccanica dei supporti (rifilatura, taglio) | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> F.2. Operazioni accessorie di incollaggio, legatoria | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla..... |
| <input type="checkbox"/> G. Confezionamento e imballaggio | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)



C)

Attività in deroga – *D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II*

Produzione di prodotti in vetroresine con utilizzo giornaliero massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 200 kg

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Produzione di oggetti in vetroresina con utilizzo massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 200 kg/giorno

Si ricorda che il gestore può richiedere adesione ad uno specifico allegato tecnico qualora intenda svolgere l'attività descritta nella dicitura dello stesso.

Fasi lavorative

A. Produzione di manufatti rinforzati in vetroresina (natanti, serbatoi, contenitori, pannelli):



A.1 Modellieria e/od operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo utilizzato per la produzione del manufatto

A.2 Applicazione allo stampo del distaccante e del gelcoat con sistemi a spruzzo

A.3 Preparazione della resina additivata in dissolutori/miscelatori, applicazione della resina e della fibra di vetro per la formazione del manufatto

A.4 Formatura del manufatto con tecniche manuali, utilizzando anche semilavorati pronti all'uso, o con tecniche di termoformatura a caldo e/o a freddo con macchine operanti a pressione ambiente o in depressione controllata

A.5 Maturazione in luogo definito ed attrezzato (tunnel, cabina, o altro spazio di maturazione dotato di paratie e/o strutture isolanti collegate con sistemi d'aerazione ed a temperatura controllata)

A.6 Operazioni meccaniche di rifinitura (taglio, rifilatura, smerigliatura delle superfici), applicazione d'apparecchiature ed altri elementi atti alla formazione del manufatto con impiego di resina catalizzata, lucidatura delle superfici in vetroresina e/o resina poliestere

A.7 Operazioni di lavaggio e pulizia d'attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici

A.8 Montaggio manufatto, finitura e spedizione.

B. Produzione di manufatti rinforzati in vetroresina colata:

B.1 Modellieria e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo utilizzato per la produzione del manufatto

B.2 Applicazione a spruzzo o a pennello del distaccante sulla superficie dello stampo o del sistema di colata/formatura

B.3 Preparazione della resina additivata nei dissolutori/miscelatori, colata della resina con sistemi manuali/automatici e della fibra di vetro o di altro materiale riempitivo per la formazione del manufatto nello stampo chiuso o nella tramoggia della linea di formazione del sandwich

B.4 Formazione del manufatto con tecniche di termoformatura a caldo e/o a freddo con forni chiusi e/o macchine operanti a pressione ambiente o in depressione controllata utilizzando semilavorati già pronti all'uso.

Formatura del sandwich a base di resina poliestere caricata con fibra di vetro ed altro materiale inerte contenute tra due substrati. Le apparecchiature utilizzate sono linee operanti a pressione ambiente



B.5 Maturazione in luogo definito ed attrezzato (tunnel, cabina, o altro spazio di maturazione dotato di paratie e/o strutture isolanti collegate con sistemi d'aerazione ed a temperatura controllata)

B.6 Operazioni meccaniche di rifinitura (taglio, rifilatura, smerigliatura delle superfici), applicazione d'apparecchiature ed altri elementi atti alla formazione del manufatto con impiego di resina catalizzata, lucidatura delle superfici in vetroresina e/o resina poliestere

B.7 Operazioni di lavaggio e pulizia di attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici

B.8 Montaggio manufatto, finitura e spedizione.

C. Produzione di bottoni ed altri manufatti per abbigliamento in resina poliestere:

C.1 Modelleria e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo utilizzato per la produzione del manufatto

C.2 Applicazione del distaccante allo stampo e/o al punto di colata della resina

C.3 Preparazione della resina additivata nei dissolutori/miscelatori, colata della miscela nella resina con sistemi manuali per la formazione del manufatto nello stampo chiuso (bastoni) o nella centrifuga la formazione della lastra di vario tipo e spessore

C.4 Estrazione del pezzo e successiva immissione in forni chiusi operanti a caldo per la completa polimerizzazione

C.5 Operazioni meccaniche di rifinitura (taglio) per la formazione delle rondelle, foratura, levigatura e lucidatura delle superfici

C.6 Tintura degli articoli in buratti o apparecchi simili con coloranti e vernici in acqua e successivo essiccamento

C.7 Operazioni di lavaggio e pulizia di attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici.

D. Produzione di manufatti di vario tipo non inclusi nei punti precedenti:

D.1 Modelleria e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo per la produzione del manufatto

D.2 Preparazione della resina additivata in dissolutori/miscelatori e mescolatori. Il prodotto ottenuto può essere liquido o in forma di massa preimpregnata solida con solventi



D.3 Applicazione distaccanti allo stampo-contenitore, applicazione delle resine, polimerizzazione in apparecchiature specifiche e maturazione in luoghi appositamente predisposti

D.4 Operazioni meccaniche di rifinitura ed applicazione di specifici componenti mediante incollaggio con la resina stessa

D.5 Operazioni di lavaggio e pulizia di attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici.

Materie prime

- 1. Gelcoat
- 2. Resina pronta
- 3. Resine sotto forma di masse preimpregnate in solvente
- 4. Semilavorati in resina poliestere
- 5. Fibra di vetro
- 6. Tessuto non tessuto
- 7. Catalizzatori, attivatori, induritori
- 8. Distaccante in solvente
- 9. Cariche minerali, coloranti, plastificanti, cere
- 10. Materiali metallici di vario tipo e forma
- 11. Substrati di polimeri plastici, carta politenata
- 12. Vernici a base acqua.

Concorrono al limite di 200 kg/giorno le materie prime di cui ai punti 1, 2, 3.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

| Fasi di provenienza | Sostanze inquinanti | Limiti | | | Tipologia impianto di abbattimento | | Note |
|---------------------|---------------------|---------------------|-----------------|----------------|------------------------------------|----------|-----------|
| | | | | | | | |
| | | Tipologia COV [*] | Flusso di massa | Concentrazione | | | |
| A.2,A.3,A.4,A.5,A.7 | | Alogenati con frase | 100 g/h | 20 mg/Nm³ | AC.RE.01 | AC.RE.02 | 1,2, 3, 4 |



| | | | | | | | |
|---------------------|---------|-------------------------------|------------|-------------------------|---------|---------|---|
| B.2,B.3,B.4,B.5,B.7 | | di rischio H351 | | | ACRI.01 | PC.T.02 | |
| C.2,C.3,C.4,C.7 | COV | Diversi da quelli sopra | 200 g/h | 100 mgC/Nm ³ | PC.T.01 | | |
| D.2,D.3,D.5 | | | | | PC.C.01 | | |
| | | | | | | | |
| A.1,A.2,A.3,A.6 | Polveri | 10 mg/Nm ³ | | | D.MF.01 | | 4 |
| B.1,B.2,B.6 | | | | | D.MF.02 | | |
| C.1,C.3,C.5,C6 | | | | | D.MF.03 | | |
| D.1,D.2,D.3,D.4 | | | | | | | |

[*] Espressi come somma delle masse dei COV appartenenti alle due tipologie elencate.

Note

1. La ditta non sarà soggetta a limitazioni relative ai COV qualora siano rispettate le condizioni sotto riportate:

1.1. Relativamente allo Stirene introdotto per la diluizione della resina e contenuto negli additivi - catalizzatore / induritore / accelerante ecc. dovranno essere rispettate le seguenti condizioni:

1.1.1. Impiego di resine poliesteri ad alto grado di polimerizzazione - reticolazione, che fissano una maggiore quantità di Stirene riducendone pertanto la quantità libera (non reticolato).

1.1.2. La percentuale di Stirene libero (dopo il completamento di tutto il ciclo di applicazione -polimerizzazione reticolazione - maturazione) non potrà superare i seguenti limiti:

| | | |
|---------------------|--|---|
| Stirene (% in peso) | COV totale come % in peso della resina applicata | |
| dei COV | della resina applicata | |
| 50 | 2,5 | 5 |

Tale valore dovrà essere confermato con una scheda/dichiarazione fornita dal produttore che attesti e garantisca un valore dello Stirene libero a 2.5%.

1.2 Relativamente allo Stirene contenuto nella resina poliesteri pronta all'uso ed agli altri COV presenti nella miscela all'applicazione, dovranno essere rispettate le seguenti condizioni:

1.2.1. Impiego di resine poliesteri del tipo:



1.2.1.1. Ad alto grado di polimerizzazione - reticolazione capaci di ridurre lo Stirene come indicato al precedente punto 1.1.1.

1.2.1.2. Con presenza di agenti inibenti la volatilità dello Stirene.

1.2.2. La percentuale di Stirene libero (dopo il completamento di tutto il ciclo di applicazione - polimerizzazione reticolazione - maturazione) non potrà superare i seguenti limiti:

| Stirene (% in peso) | | COV totale come % in peso della resina applicata |
|---------------------|------------------------|--|
| dei COV | della resina applicata | |
| 50 | 2,5 | 5 |

Il valore reale dovrà essere inferiore al valore limite fissato e dovrà essere dimostrato il suo rispetto mediante un bilancio di massa, riportato su una scheda/dichiarazione fornita dall'utilizzatore che:

1.2.2.1. Indichi le caratteristiche della resina in particolare:

- Il tipo
- La percentuale dei COV presenti prima dell'applicazione
- Il tipo di COV impiegati per la diluizione e la loro percentuale
- Il residuo secco finale e la percentuale di COV all'applicazione

1.2.2.2. Indichi la quantità giornaliera ed annuale impiegata della resina pronta all'uso con riferimento alle caratteristiche sopra indicate;

1.2.2.3. Indichi la quantità di resina per ogni manufatto fabbricato prima e dopo la sua formazione (al fine di definire la quantità di COV non reticolati o comunque rimasti all'interno del manufatto). I dati dovranno evidenziare separatamente i COV totali, lo Stirene e gli altri restanti;

2. Non potranno essere utilizzate resine poliestere ed altre materie prime che contengano sostanze classificate con le seguenti frasi di rischio: H350, H350i, H340, H360D, H360FD

3. Per effluenti gassosi contenuti COV, il limite in concentrazione dovrà essere verificato qualora non venga rispettato il limite imposto come flusso di massa;

4. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:



4.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";

4.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";

4.3. Conforme alle caratteristiche indicate in una delle schede identificative riportate nella parte finale del presente ALLEGATO.

Schede impianti di abbattimento

| | |
|-----------------|---|
| SCHEDA AC.RE.01 | ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA |
| SCHEDA AC.RE.02 | ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA (a strato sottile) |
| SCHEDA AC.RI.01 | ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE INTERNA |
| SCHEDA D.MF.01 | DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto) |
| SCHEDA D.MF.02 | DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce) |
| SCHEDA D.MF.03 | DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a pannelli) |
| SCHEDA PC.C.01 | COMBUSTIONE CATALITICA |
| SCHEDA PC.T.01 | COMBUSTIONE TERMICA TRADIZIONALE |
| SCHEDA PC.T.02 | COMBUSTIONE TERMICA RIGENERATIVA |

Soglia massima

Qualora il quantitativo di materie prime utilizzate sia inferiore a 20 kg/giorno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI di CARATTERE GENERALE

L'esercente deve fare riferimento alle prescrizioni e considerazioni sotto riportate relativamente ai cicli tecnologici dichiarati ed oggetto della domanda di autorizzazione.

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.

2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati nella parte I dell'allegato IV, parte quinta e dall'art. 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.

3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:

3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto



campionamento e, laddove la ditta lo ritenga opportuno, a monte degli stessi, al fine di accertarne l'efficienza.

Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche.

Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.

3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

- non esistano impianti di abbattimento di riserva;
- si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,

l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.

Stoccaggio

4. Lo stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi, ove non prescritto nello specifico allegato tecnico di riferimento, deve essere effettuato in condizioni di sicurezza ed in modo da limitare le emissioni polverulente e/o nocive.

Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del *D.Lgs. 152/2006* e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato.



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 sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

5. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria del sistema aeraulico devono essere definite nella procedura operativa predisposta dall'esercente ed opportunamente registrate.

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;

5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;

5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria;

5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:

- la data di effettuazione dell'intervento;
- il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
- la descrizione sintetica dell'intervento;
- l'indicazione dell'autore dell'intervento.

Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

7. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.

--



Qualora durante la fase di messa a regime si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nella prescrizione autorizzativa, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere:

- descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere tale proroga,
- indicato il nuovo termine per la messa a regime.

La proroga s'intende concessa qualora la Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06 competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

8. In caso di impianto già in esercizio (rinnovo dell'adesione all'autorizzazione in via generale, adesione ad autorizzazione in via generale di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione o sottoposto a diverso regime autorizzativo), l'esercente non è tenuto alla comunicazione di cui al punto 6.

In caso di rinnovo o di impianto soggetto a diverso regime autorizzativo:

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

9. Dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati.

Il ciclo di campionamento deve:

9.1. . permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;

9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati

su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.

11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio-31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo.

12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06 competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.

13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.

14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica



16. Le rilevazioni volte a caratterizzare e determinare gli inquinanti residui devono essere eseguite adottando le metodologie di campionamento ed analisi previste dal *D.Lgs. 152/2006* o, comunque, dalle norme tecniche nazionali od internazionali disponibili al momento dell'effettuazione delle verifiche stesse.

Eventuali metodiche diverse o non previste dalle norme di cui sopra dovranno essere preventivamente concordate con il responsabile del procedimento del Dipartimento ARPA competente per territorio.

Si ricorda in ogni caso che:

16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;

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

16.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;

16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:

- Portata di aeriforme, espressa in m^3/h riferita alle condizioni di temperatura 0°C e pressione 0,101 MPa, previa detrazione del tenore di vapore acqueo;

- Concentrazione degli inquinanti, espressa in mg/m^3 riferita alle condizioni di temperatura 0°C e pressione 0,101 MPa, previa detrazione del tenore di vapore acqueo;

- Temperatura dell'effluente in $^\circ\text{C}$;

nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

La relazione tecnica semplificata dovrà essere compilata secondo il seguente facsimile in allegato ed unita alla domanda di adesione o alla comunicazione di modifica.



Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

Già utilizzata: barrare se le materie prime erano già in utilizzo si/no (attività esistente già autorizzata).

Quantità in kg/anno: indicare la quantità annua attuale e prevista di materie prime utilizzate; se non già utilizzate indicare la quantità annua prevista.

| Materie prime | Già utilizzata | Quantità in kg/anno | |
|---|---|---------------------|----------|
| | | Attuale | Prevista |
| <input type="checkbox"/> 1. Gelcoat [*] | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |
| <input type="checkbox"/> 2. Resina pronta [*] | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |
| <input type="checkbox"/> 3. Resine sotto forma di masse preimpregnate in solvente [*] | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |
| <input type="checkbox"/> 4. Semilavorati in resina poliestere | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |
| <input type="checkbox"/> 5. Fibra di vetro | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |
| <input type="checkbox"/> 6. Tessuto non tessuto | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |
| <input type="checkbox"/> 7. Catalizzatori, attivatori, induritori | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |
| <input type="checkbox"/> 8. Distaccante in solvente | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |
| <input type="checkbox"/> 9. Cariche minerali, coloranti, plastificanti, cere | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |
| <input type="checkbox"/> 10. Materiali metallici di vario tipo e forma | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |
| <input type="checkbox"/> 11. Substrati di polimeri plastici, carta politenata | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |
| <input type="checkbox"/> 12. Vernici a base acqua | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |
| Quantità totale annua [*] kg _____ | | | |

N.B. Nell’ultima riga indicare la quantità annua totale prevista sommando le quantità delle sole materie prime con asterisco.

[*] Concorrono al limite di 200 kg/giorno esclusivamente le materie prime con asterisco.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

Già effettuata: barrare se la fase lavorativa veniva già effettuata si/no.

E n.: indicare l’emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.).

N.B. dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni.

Nuova: barrare se l’emissione è nuova si/no.

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare si/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alle schede identificative riportate nella parte finale del presente ALLEGATO.



| Fasi lavorative | Già effettuata | En. | Nuova | Macchinari connessi | Impianti di abbattimento [*] |
|---|---|------|---|------------------------|--|
| A. Produzione di manufatti rinforzati in vetroresina (natanti, serbatoi, contenitori, pannelli): | | | | | |
| <input type="checkbox"/> A.1. Modelleria e/od operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo utilizzato per la produzione del manufatto | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> A.2. Applicazione allo stampo del distaccante e del gelcoat con sistemi a spruzzo | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> A.3. Preparazione della resina additivata in dissolutori/miscelatori, applicazione della resina e della fibra di vetro per la formazione del manufatto | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> A.4. Formatura del manufatto con tecniche manuali, utilizzando anche semilavorati pronti all'uso, o con tecniche di termoformatura a caldo e/o a freddo con macchine operanti a pressione ambiente o in depressione controllata | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> A.5. Maturazione in luogo definito ed attrezzato (tunnel, cabina, o altro spazio di maturazione dotato di paratie e/o strutture isolanti collegate con sistemi d'aerazione ed a temperatura controllata) | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> A.6. Operazioni meccaniche di rifinitura (taglio, rifilatura, smerigliatura delle superfici), applicazione d'apparecchiature ed altri elementi atti alla formazione del manufatto con impiego di resina catalizzata, lucidatura delle superfici in vetroresina e/o resina poliestere | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> A.7. Operazioni di lavaggio e pulizia d'attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> A.8. Montaggio manufatto, finitura e spedizione | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| B. Produzione di manufatti rinforzati in vetroresina colata: | | | | | |
| <input type="checkbox"/> B.1. Modelleria e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo utilizzato per la produzione del manufatto | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> B.2. Applicazione a spruzzo o a pennello del distaccante sulla superficie dello stampo o del sistema di colata/formatura | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> B.3. Preparazione della resina additivata nei dissolutori/miscelatori, colata della resina con sistemi manuali/automatici e della fibra di vetro o di altro materiale riempitivo per la formazione del manufatto nello stampo chiuso o nella tramoggia della linea di formazione del sandwich | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> B.4. Formazione del manufatto con tecniche di termoformatura a caldo e/o a freddo con forni chiusi e/o macchine operanti a pressione ambiente o in depressione controllata utilizzando semilavorati già pronti all'uso. Formatura del sandwich a base di resina poliestere caricata con fibra di vetro ed altro materiale inerte contenute tra due substrati. Le apparecchiature utilizzate sono linee operanti a pressione ambiente | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> B.5. Maturazione in luogo definito ed attrezzato (tunnel, cabina, o altro spazio di maturazione dotato di paratie e/o strutture isolanti collegate con sistemi d'aerazione ed a temperatura controllata) | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> B.6. Operazioni meccaniche di rifinitura (taglio, rifilatura, smerigliatura delle superfici), applicazione d'apparecchiature ed altri elementi atti alla formazione del manufatto con impiego di resina catalizzata, lucidatura delle superfici in vetroresina e/o resina poliestere | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> B.7. Operazioni di lavaggio e pulizia di attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> B.8. Montaggio manufatto, finitura e spedizione | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| C. Produzione di bottoni ed altri manufatti per abbigliamento in resina poliestere: | | | | | |
| <input type="checkbox"/> C.1. Modelleria e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo utilizzato per la produzione del manufatto | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> C.2. Applicazione del distaccante allo stampo e/o al punto di colata della resina | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> C.3. Preparazione della resina additivata nei dissolutori/miscelatori, colata della miscela nella resina con sistemi manuali per la formazione del manufatto nello stampo chiuso (bastoni) o nella centrifuga la formazione della lastra di vario tipo e spessore | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |



| | | | | | |
|---|---|--|---|--|--|
| <input type="checkbox"/> C.4. Estrazione del pezzo e successiva immissione in forni chiusi operanti a caldo per la completa polimerizzazione | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> C.5. Operazioni meccaniche di rifinitura (taglio) per la formazione delle rondelle, foratura, levigatura e lucidatura delle superfici | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> C.6. Tintura degli articoli in buratti o apparecchi simili con coloranti e vernici in acqua e successivo essiccamento | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> C.7. Operazioni di lavaggio e pulizia di attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| D. Produzione di manufatti di vario tipo non inclusi nei punti precedenti: | | | | | |
| <input type="checkbox"/> D.1. Modelleria e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo per la produzione del manufatto | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> D.2. Preparazione della resina additivata in dissolutori/miscelatori e mescolatori. Il prodotto ottenuto può essere liquido o in forma di massa preimpregnata solida con solventi | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> D.3. Applicazione distaccanti allo stampo-contenitore, applicazione delle resine, polimerizzazione in apparecchiature specifiche e maturazione in luoghi appositamente predisposti | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> D.4. Operazioni meccaniche di rifinitura ed applicazione di specifici componenti mediante incollaggio con la resina stessa | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> D.5. Operazioni di lavaggio e pulizia di attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| Data | | (Timbro della Ditta e firma del gestore) | | | |

D)

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II

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

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Produzione di articoli in gomma e prodotti delle materie plastiche con utilizzo di materie prime non superiore a 500 kg/giorno

Il presente allegato verrà suddiviso in due sezioni, relative rispettivamente a:

A) operazioni di produzione di manufatti in gomma ed altri elastomeri

B) operazioni di trasformazione di materie plastiche con esclusione di quelle relative alla produzione espansi, laminati, accoppiati, stampa di film plastici.

A conclusione dell'allegato vi è il paragrafo "Prescrizioni e considerazioni a carattere generale", valido per entrambe le sezioni dell'allegato.

N.B. Qualora vengano svolte entrambe le attività (cicli tecnologici A + B), il limite delle materie prime ed il rispetto della "soglia massima" vanno calcolati come somma delle materie prime utilizzate per le singole attività.

Si ricorda che il gestore può richiedere adesione ad uno specifico allegato tecnico qualora intenda svolgere l'attività contenuta nella dicitura dello stesso.

A) OPERAZIONI di PRODUZIONE di MANUFATTI IN GOMMA ED ALTRI ELASTOMERI

N.B. L'attività potrà essere svolta come attività in deroga ex *art. 272 comma 2 del D.Lgs. 152/06* se, oltre al rispetto del quantitativo delle materie prime indicato in precedenza, non verranno utilizzati solventi per un quantitativo superiore a 15 t/anno. Oltre tale quantitativo, la ditta dovrà richiedere un'autorizzazione ordinaria ex *art. 275 del D.Lgs. 152/06*.

Fasi lavorative

A.1 Stoccaggio, movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime solide e pesatura manuale/automatica di sostanze solide/liquide

A.2 Preparazione in mescolatori chiusi ed aperti delle mescole nere e bianche di gomme ed altri elastomeri

A.3 Vulcanizzazione della mescola in presse, in calandre estrusori, in autoclave ad aria calda, vapore o altro fluido caldo, per la produzione di manufatti e/o articoli tecnici



A.4 Estrusione, trafilatura ed altre operazioni a caldo

A.5 Lavaggio pezzi

A.6 Postvulcanizzazione a temperature superiori a 200 °C in forni a ciclo aperto o a ciclo chiuso, in linea con sali fusi o in linea o forno a micro o radioonde

A.7 Macinazione e sinterizzazione sfridi di elastomeri

A.8 Lavaggio stampi in vasca con soluzioni o emulsioni liquide

Materie prime

- 1. Elastomeri naturali e sintetici, polifluoroolefine, gomme siliconiche liquide e solide
- 2. collanti, adesivi e solventi
- 3. cariche bianche e cariche nere;
- 4. additivi, antiossidanti, acceleranti, catalizzatori, plastificanti, cere
- 5. soluzioni detergenti.

Concorrono al limite di 500 kg/giorno le materie prime di cui al punto 1.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

| Fasi di provenienza | Sostanze inquinanti | Limiti | Tipologia impianto di abbattimento | | Note |
|--|---------------------|-----------|--|---------------------------------|------------------|
| A.1, A.2, A.3, A.4, A.6, A.7 | Polveri | 10 mg/Nm³ | D.MF.01 | D.MF.02 | 2, 5 |
| A3, A.4, A.6 (lavorazione di elastomeri a secco) | COV | 20 mg/Nm³ | DC.PE.01 | PC.C.01 | 1,2, 5,6, 7 |
| A.3, A.4, A.6, A.7 (lavorazione di elastomeri in solventi) | COV | 50 mg/Nm³ | PC.T.01 AC.RE.01 ACRI.01 AU.ST.02 | PC.T.02 AC.RE.02 AU.ST.03 | 2, 3, 4, 5, 6, 7 |

Note

1. Da lavorazioni di elastomeri a secco.
2. Per una portata specifica di 2.500 Nm³/h per ogni apparecchiatura presente, solo per le fasi lavorative A.3 ed A.4, per le restanti fasi si utilizza una portata di riferimento di 10.000 Nm³/h.
3. Da lavorazioni di elastomeri con solventi.
4. I COV utilizzati in questa operazione sono identificabili come idrocarburi alifatici a catena lineare e/o ramificata con un numero di atomo di C ≥ 9 .
5. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 5.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 5.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 5.3. Conforme alle caratteristiche indicate in una delle schede identificative riportate nella parte finale del presente ALLEGATO.
6. I forni o gli impianti di postvulcanizzazione a circuito chiuso dovranno essere:
 - dotati di sistemi atti a raffreddare i fumi contenenti gl'inquinanti fino ad una temperatura prossima a 0°C senza causare malfunzionamenti derivanti dal congelamento della batteria di raffreddamento;
 - dotati di sistemi di controllo, ispezione e pulizia della batteria di raffreddamento anche nel caso di trattamento di fumi inquinati i cui prodotti si presentino solidi a temperatura ambiente;
 - dotati di un sistema di verifica del condensato.
7. Gli effluenti gassosi derivanti dalle fasi A.3, A.4, A.6, A.7 dovranno essere captati e comunque convogliati ad uno specifico impianto di abbattimento.
8. È consentito l'utilizzo di detergenti ionici o non ionici contenenti una percentuale di COV $\leq 5\%$ e solubili o emulsionabili in acqua.



Schede impianti di abbattimento

| | |
|-----------------|---|
| SCHEDA AC.RE.01 | ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA |
| SCHEDA AC.RE.02 | ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA (a strato sottile) |
| SCHEDA AC.RI.01 | ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE INTERNA |
| SCHEDA AU.ST.02 | ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE |
| SCHEDA AU.ST.03 | ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE (colonna a letti flottanti) |
| SCHEDA D.MF.01 | DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto) |
| SCHEDA D.MF.02 | DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce) |
| SCHEDA DC.PE.01 | PRECIPITATORE ELETTROSTATICO A SECCO |
| SCHEDA PC.C.01 | COMBUSTIONE CATALITICA |
| SCHEDA PC.T.01 | COMBUSTIONE TERMICA TRADIZIONALE |
| SCHEDA PC.T.02 | COMBUSTIONE TERMICA RIGENERATIVA |

Soglia massima

Qualora il quantitativo di materie prime utilizzate sia inferiore a 50 kg/g, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

B) OPERAZIONI DI TRASFORMAZIONE DI MATERIE PLASTICHE

Si precisa che dal presente allegato sono escluse le attività di produzione espansi, laminati, accoppiati, stampa di film plastici, per le quali dovrà essere ottenuta l'autorizzazione in via ordinaria ex *art. 269 del 152/2006*.

Fasi lavorative

B.1 Stoccaggio, movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime solide e pesatura manuale/automatica di sostanze solide

B.2 preparazione della mescola e carico delle tramogge

B.3 estrusione, pressoiniezione, trafilatura, stampaggio

B.4 plastificazione di oggetti metallici ed altre operazioni a caldo non espressamente indicate, compresa la saldatura di parti di manufatti e di film flessibili, senza utilizzo di solvente

B.5 macinazione degli scarti

B.6 densificazione su materiale plastico flessibile

B.7 lavorazioni meccaniche a freddo sul manufatto.



Materie prime

- 1. Resine polimeriche, plastificanti, lubrificanti, antiossidanti, acceleranti, catalizzatori, ed assimilabili
- 2. Cariche, coloranti, master batch.

Concorrono al limite dei 500 kg/giorno le materie prime di cui al punto 1.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

| Fasi di provenienza | Sostanze inquinanti | Limiti | Tipologia impianto di abbattimento | | Note |
|-----------------------------------|---------------------|-----------------------|------------------------------------|----------|------|
| B.1, B.2, B.3, B.4, B.5, B.6, B.7 | Polveri | 10 mg/Nm ³ | D MF 01 | DC.PE.01 | 1,2 |
| | | | D MF 02 | | |
| B.3, B.4, B.6 | COV | 20 mg/Nm ³ | DC.PE.01 | AC.RE.02 | 1,2 |
| | | | AC.RE.01 | PC.T.02 | |
| | | | PC.T.01 | AC RI 01 | |
| | | | PC.C.01 | | |

Note

- 1. Per una portata specifica di 2.500 Nm3/h per ogni apparecchiatura presente, solo per la fase lavorativa B.3, per le restanti fasi si utilizza una portata di riferimento di 10.000 Nm3/h.
- 2. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:

2.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";

2.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";

2.3. Conforme alle caratteristiche indicate in una delle schede identificative riportate nella parte finale del presente ALLEGATO.

Schede impianti di abbattimento



| | |
|-----------------|---|
| SCHEDA AC.RE.01 | ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA |
| SCHEDA AC.RE.02 | ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA (a strato sottile) |
| SCHEDA ACRI.01 | ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE INTERNA |
| SCHEDA D.MF.01 | DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto) |
| SCHEDA D.MF.02 | DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce) |
| SCHEDA DC.PE.01 | PRECIPITATORE ELETTROSTATICO A SECCO |
| SCHEDA PC.C.01 | COMBUSTIONE CATALITICA |
| SCHEDA PC.T.01 | COMBUSTIONE TERMICA TRADIZIONALE |
| SCHEDA PC.T.02 | COMBUSTIONE TERMICA RIGENERATIVA |

Soglia massima

Qualora il quantitativo di materie prime utilizzate sia inferiore a 50 kg/giorno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI di CARATTERE GENERALE

L'esercente deve fare riferimento alle prescrizioni e considerazioni sotto riportate relativamente ai cicli tecnologici dichiarati ed oggetto della domanda di autorizzazione.

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.

2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati nell'allegato IV, parte quinta e dall'art. 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.

3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:

3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento e, laddove la ditta lo ritenga opportuno, a monte degli stessi, al fine di accertarne l'efficienza.

Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche.

Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.

3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

--



In ogni caso, qualora:

- non esistano impianti di abbattimento di riserva;
- si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,

l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.

Stoccaggio

4. Lo stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi, ove non prescritto nello specifico allegato tecnico di riferimento, deve essere effettuato in condizioni di sicurezza ed in modo da limitare le emissioni polverulente e/o nocive.

Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del *D.Lgs. 152/2006* e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato.

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 sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

5. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria del sistema aeraulico devono essere definite nella procedura operativa predisposta dall'esercente ed opportunamente registrate.

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

--



5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;

5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;

5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria;

5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:

- la data di effettuazione dell'intervento;
- il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
- la descrizione sintetica dell'intervento;
- l'indicazione dell'autore dell'intervento.

Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

7. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.

Qualora durante la fase di messa a regime si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nella prescrizione autorizzativa, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere:

- descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere tale proroga,
- indicato il nuovo termine per la messa a regime.



La proroga s'intende concessa qualora la Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06 competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

8. In caso di impianto già in esercizio (rinnovo dell'adesione all'autorizzazione in via generale, adesione ad autorizzazione in via generale di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione o sottoposto a diverso regime autorizzativo), l'esercente non è tenuto alla comunicazione di cui al punto 6.

In caso di rinnovo o di impianto soggetto a diverso regime autorizzativo:

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

9. Dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati.

Il ciclo di campionamento deve:

9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;

9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.



Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.

11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio-31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo.

12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06 competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.

13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.

14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

16. Le rilevazioni volte a caratterizzare e determinare gli inquinanti residui devono essere eseguite adottando le metodologie di campionamento ed analisi previste dal *D.Lgs. 152/2006* o, comunque, dalle norme tecniche nazionali od internazionali disponibili al momento dell'effettuazione delle verifiche stesse.



Eventuali metodiche diverse o non previste dalle norme di cui sopra dovranno essere preventivamente concordate con il responsabile del procedimento del Dipartimento ARPA competente per territorio.

Si ricorda in ogni caso che:

16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;

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

16.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;

16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:

- Portata di aeriforme, espressa in m^3/h riferita alle condizioni di temperatura 0°C e pressione $0,101 \text{ MPa}$, previa detrazione del tenore di vapore acqueo;

- Concentrazione degli inquinanti, espressa in mg/m^3 riferita alle condizioni di temperatura 0°C e pressione $0,101 \text{ MPa}$, previa detrazione del tenore di vapore acqueo;

- Temperatura dell'effluente in $^\circ\text{C}$;

nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

La relazione tecnica semplificata dovrà essere compilata secondo il seguente facsimile in allegato ed unita alla domanda di adesione o alla comunicazione di modifica.

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.



Già utilizzata: barrare se le materie prime erano già in utilizzo si/no (attività esistente già autorizzata).

Quantità in kg/anno: indicare la quantità annua attuale e prevista di materie prime utilizzate; se non già utilizzate indicare la quantità annua prevista.

Quantità di solvente in kg/anno: indicare la quantità annua attuale e prevista di solvente, verificando dalle schede tecniche/di sicurezza la percentuale di solvente contenuto nelle materie prime della stessa riga; se non già utilizzate indicare la quantità annua prevista.

N.B. Nella penultima riga indicare la quantità annua totale prevista sommando le quantità delle sole materie prime con asterisco.

Nell'ultima riga indicare la quantità annua totale prevista sommando le quantità di solvente con doppio asterisco.

| Materie prime | Già utilizzata | Quantità in kg/anno | | Quantità di solvente in kg/anno | |
|---|---|---------------------|--|---------------------------------|--|
| | | Attuale Prevista | | Attuale Prevista | |
| A) Operazioni di produzione di manufatti in gomma ed altri elastomeri | | | | | |
| <input type="checkbox"/> LA. Elastomeri naturali e sintetici, polifluoroolefine, gomme siliconiche liquide e solide [*] [**] | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | | | |
| <input type="checkbox"/> 2.A. Collanti, adesivi e solventi [**] | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | | | |
| <input type="checkbox"/> 3.A. Cariche bianche e cariche nere | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | | | |
| <input type="checkbox"/> 4.A. Additivi, antiossidanti, acceleranti, catalizzatori, plastificanti, cere [**] | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | | | |
| <input type="checkbox"/> 5.A. Soluzioni detergenti | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | | | |
| B) Operazioni di trasformazione di materie plastiche con esclusione di quelle relative alla produzione espansi, laminati, accoppiati, stampa di film plastici | | | | | |
| <input type="checkbox"/> 1.B. Resine polimeriche plastificanti, lubrificanti, antiossidanti, acceleranti, catalizzatori ed assimilabili* | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | | | |
| <input type="checkbox"/> 2.B. Cariche, coloranti, master batch | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | | | |
| Quantità totale annua di materie prime [*] kg | | | | | |
| Quantità totale annua di solvente [**] kg | | | | | |

[*] Concorrono al limite di 500 kg/giorno esclusivamente le materie prime con asterisco.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

Già effettuata: barrare se la fase lavorativa veniva già effettuata si/no.

E n.: indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.).

N.B. dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni.

Nuova: barrare se l'emissione è nuova si/no.

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alle schede identificative riportate nella parte finale del presente ALLEGATO.

| Fasi lavorative | Già effettuata | E n. | Nuova | Macchinari connessi | Impianti di abbattimento [*] |
|---|---|--|---|------------------------|--|
| A) Operazioni di produzione di manufatti in gomma ed altri elastomeri | | | | | |
| <input type="checkbox"/> A.1. Stoccaggio, movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime solide e pesatura manuale/automatica di sostanze solide/liquide | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> A.2. Preparazione in mescolatori chiusi ed aperti delle mescole nere e bianche di gomme ed altri elastomeri | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> A.3. Vulcanizzazione della mescola in presse, in calandre estrusori, in autoclave ad aria calda, vapore o altro fluido caldo, per la produzione di manufatti e/o articoli tecnici | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> A.4. Estrusione, trafilatura ed altre operazioni a caldo | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> A.5. Lavaggio pezzi | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> A.6. Postvulcanizzazione a temperature superiori a 200 °C in forni a ciclo aperto o a ciclo chiuso, in linea con sali fusi o in linea o forno a micro o radioonde | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> A.7. Macinazione e sinterizzazione sfridi di elastomeri | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> A.8. Lavaggio stampi in vasca con soluzioni o emulsioni liquide | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| B) Operazioni di trasformazione di materie plastiche con esclusione di quelle relative alla produzione espansi, laminati, accoppiati, stampa di film plastici | | | | | |
| <input type="checkbox"/> B.1. Stoccaggio, movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime solide e pesatura manuale/automatica di sostanze solide | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> B.2. Preparazione della mescola e carico delle tramogge | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> B.3. Estrusione, pressoiniezione, trafilatura, stampaggio | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> B.4. Plastificazione di oggetti metallici ed altre operazioni a caldo non espressamente indicate, compresa la saldatura di parti di manufatti e di film flessibili, senza utilizzo di solvente | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> B.5. Macinazione degli scarti | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> B.6. Densificazione su materiale plastico flessibile | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> B.7. Lavorazioni meccaniche a freddo sul manufatto | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| Data | | (Timbro della Ditta e firma del gestore) | | | |

E)

Attività in deroga – *D.Lgs. 152/06*, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II

*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*

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

--



Produzione di mobili, oggetti, imballaggi, prodotti semifiniti in materiale a base legno ad esclusione delle fasi di verniciatura e comprensive della fase di incollaggio con utilizzo massimo complessivo di materie prime non superiore a 2000 kg/giorno

Qualora vengano svolte operazioni di verniciatura o utilizzo di collanti con solventi, dovranno essere presentate anche le istanze di adesione agli specifici allegati tecnici:

- “Verniciatura, laccatura, doratura di mobili e oggetti in legno con utilizzo massimo complessivo di prodotti vernicianti pronti all’uso non superiore a 50 kg/giorno”;
- “Utilizzo di mastici e colle con consumo complessivo di sostanze collanti non superiore a 100 kg/giorno”.

Si ricorda che il gestore può richiedere adesione ad uno specifico allegato tecnico qualora intenda svolgere l’attività contenuta nella dicitura dello stesso.

Fasi lavorative

A. Lavorazioni meccaniche (taglio, squadratura, bordatura ed operazioni assimilabili):

A.1 su legno vergine

A.2 su semilavorati di materiali compositi, nobilitati ed assimilabili

B. Lavorazioni di levigatura

B.1 di legno vergine

B.2 di semilavorati di materiali compositi, nobilitati ed assimilabili

C. Assemblaggio con utilizzo di sostanze collanti di tipo vinilico/senza solventi

D. Stoccaggio finale di polveri derivanti da lavorazioni meccaniche

D.1 su legno vergine

D.2 su semilavorati di materiali compositi, nobilitati ed assimilabili

Materie prime

1. Legno vergine



2. Materiali compositi (pannello di tipo truciolare, compensato, nobilitato ecc.)
 3. Collanti vinilici, comunque non a base COV
 4. Solventi organici impiegati esclusivamente per la pulizia delle attrezzature
- Concorrono al limite di 2000 kg/giorno le materie prime di cui ai punti 1, 2, 3.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

| Fasi di provenienza | Sostanze inquinanti | Limiti | Tipologia impianto di abbattimento | | Note |
|---------------------|---------------------|-----------------------|------------------------------------|---------|------|
| A.1, B.1, D.1 | Polveri | 10 mg/Nm ³ | D.MF.01 | D.MF.02 | 4 |
| A.1, B.1, D.1 | Polveri [*] | 5 mg/Nm ³ | D.MF.01 | D.MF.02 | 4 |
| A.2, B.2, D.2 | Polveri [**] | 3 mg/Nm ³ | D.MF.01 | D.MF.02 | 4 |
| C | COV | V. Note | - | | 1,2 |

[*] Polveri derivanti dalle essenze di legno riportate, a titolo indicativo e non esaustivo, nella tabella sotto riportata (*D.Lgs. 66/00*, come sostituito dal *D.Lgs. 81/08*).

[**]Polveri derivanti da operazioni su semilavorati di materiali compositi, nobilitati ed assimilati.

| | Genere e Specie | Nome Comune I italiano |
|------------------------------|-----------------------|-------------------------------|
| Essenze legni dolci | Abies | Abete |
| | Chamaecyparis | Cipresso-Cedro |
| | Cupressus | Cipresso |
| | Larix | Larice |
| | Picea | Peccio- Abete |
| | Pinus | Pino |
| | Pseudotsuga menziesii | Abete di Douglas |
| | Sequoia sempervirens | Sequoia gigante |
| | Thuja | Tuia - Cipresacea |
| | Tsuga | Tsuga - Pinacea |
| Essenze dure forti | Acer | Acero |
| | Alnus | Olmo |
| | Betula | Betulla |
| | Carya | Noce americano o Noce Hickory |
| | Carpinus | Carpino o Faggio bianco |
| | Castanea | Castagno |
| | Fagus | Faggio |
| | Fraxinus | Frassino |
| | Juglans | Noce |
| | Platanus | Platano americano |
| Essenze dure forti | 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 elata | Afrormosia |
| Shorea | Meranti |
| Tectona grandis | Teak |
| Terminalia superba | Limba |
| Triplochiton scleroxylon | Obeche |

Note

1. Non sono imposti limiti alle emissioni di COV derivanti da incollaggio in quanto eseguite con utilizzo di colle di tipo vinilico/senza solventi; in caso di utilizzo di colle con solvente occorre presentare istanza di adesione anche all'Allegato Tecnico: "Utilizzo di mastici e colle con consumo complessivo di sostanze collanti non superiore a 100 kg/giorno".
2. Non sono imposti limiti di emissione di COV derivanti dalle operazioni di pulizia delle attrezzature, data la saltuarietà delle stesse ed i ridotti quantitativi di solventi impiegati.
3. Alcune essenze di legno, descritte nella tabella soprastante, sono caratterizzate da frasi di rischio elencate tra quelle escluse dal campo di applicazione delle attività in deroga (H340, H350i, H360F, H360D, H341): solo per la presente attività viene applicata una deroga, e permesso l'utilizzo di tali materie prime.
4. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
- 4.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
- 4.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
- 4.3. Conforme alle caratteristiche indicate in una delle schede identificative riportate nella parte finale del presente ALLEGATO.

Schede impianti di abbattimento

| | |
|----------------|---|
| SCHEDA D.MF.01 | DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto) |
| SCHEDA D.MF.02 | DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce) |

Soglia massima



Qualora il quantitativo di materie prime utilizzate sia inferiore a 200 kg/giorno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI di CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

L'esercente deve fare riferimento alle prescrizioni e considerazioni sotto riportate relativamente ai cicli tecnologici dichiarati ed oggetto della domanda di autorizzazione.

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.

2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati nella parte I dell'allegato IV alla parte quinta e *dall'art. 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006*.

3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:

3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento e, laddove la ditta lo ritenga opportuno, a monte degli stessi, al fine di accertarne l'efficienza.

Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche.

Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.

3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

- non esistano impianti di abbattimento di riserva;
- si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,

l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone

comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.

Stoccaggio

4. Lo stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi, ove non prescritto nello specifico allegato tecnico di riferimento, deve essere effettuato in condizioni di sicurezza ed in modo da limitare le emissioni polverulente e/o nocive.

Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del *D.Lgs. 152/2006* e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato.

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 sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

5. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria del sistema aeraulico devono essere definite nella procedura operativa predisposta dall'esercente ed opportunamente registrate. In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

5.1 manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;

5.2 manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;

5.3 controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria;

--



5.4 tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:

- la data di effettuazione dell'intervento;
- il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
- la descrizione sintetica dell'intervento;
- l'indicazione dell'autore dell'intervento.

Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

7. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.

Qualora durante la fase di messa a regime si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nella prescrizione autorizzativa, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere:

- descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere tale proroga,
- indicato il nuovo termine per la messa a regime.

La proroga s'intende concessa qualora la Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06 competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

8. In caso di impianto già in esercizio (rinnovo dell'adesione all'autorizzazione in via generale, adesione ad autorizzazione in via generale di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione o sottoposto a diverso regime autorizzativo), l'esercente non è tenuto alla comunicazione di cui al punto 6.

In caso di rinnovo o di impianto soggetto a diverso regime autorizzativo:



In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

9. Dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati.

Il ciclo di campionamento deve:

9.1 permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;

9.2 essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.

11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio-31 dicembre) ed inviati al

Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo.

12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06 competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.

13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.

14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

16. Le rilevazioni volte a caratterizzare e determinare gli inquinanti residui devono essere eseguite adottando le metodologie di campionamento ed analisi previste dal *D.Lgs. 152/2006* o, comunque, dalle norme tecniche nazionali od internazionali disponibili al momento dell'effettuazione delle verifiche stesse.

Eventuali metodiche diverse o non previste dalle norme di cui sopra dovranno essere preventivamente concordate con il responsabile del procedimento del Dipartimento ARPA competente per territorio.

Si ricorda in ogni caso che:

16.1 L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;

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



16.3 I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;

16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:

- Portata di aeriforme, espressa in m³/h riferita alle condizioni di temperatura 0°C e pressione 0,101 MPa, previa detrazione del tenore di vapore acqueo;
- Concentrazione degli inquinanti, espressa in mg/m³ riferita alle condizioni di temperatura 0°C e pressione 0,101 MPa, previa detrazione del tenore di vapore acqueo;
- Temperatura dell'effluente in °C;

nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

La relazione tecnica semplificata dovrà essere compilata secondo il seguente facsimile in allegato ed unita alla domanda di adesione o alla comunicazione di modifica.

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

Già utilizzata: barrare se le materie prime erano già in utilizzo si/no (attività esistente già autorizzata).

Quantità in kg/anno: indicare la quantità annua attuale e prevista di materie prime utilizzate; se non già utilizzate indicare la quantità annua prevista.

N.B. Nell'ultima riga indicare la quantità annua totale prevista sommando le quantità delle sole materie prime con asterisco.

| Materie prime | Già utilizzata | Quantità in kg/anno | |
|--|---|---------------------|----------|
| | | Attuale | Prevista |
| <input type="checkbox"/> 1. Legno vergine [*] | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |
| <input type="checkbox"/> 2. Materiali compositi (pannello di tipo truciolare, compensato, nobilitato ecc.) [*] | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |
| <input type="checkbox"/> 3. Collanti vinilici, comunque non a base COV [*] | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |

| | | | |
|--|---|--|--|
| <input type="checkbox"/> 4. Solventi organici impiegati esclusivamente per la pulizia delle attrezzature | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |
| Quantità totale annua [*] kg | | | |

[*] Concorrono al limite di 2000 kg/giorno esclusivamente le materie prime con asterisco.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

Già effettuata: barrare se la fase lavorativa veniva già effettuata si/no.

E n.: indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.).

N.B. dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni.

Nuova: barrare se l'emissione è nuova si/no.

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare si/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alle schede identificative riportate nella parte finale del presente ALLEGATO.

| Fasi lavorative | Già effettuata | En. | Nuova | Macchinari connessi | Impianti di abbattimento [*] |
|---|---|------|---|---------------------|--|
| <input type="checkbox"/> A.1. Lavorazioni meccaniche (taglio, squadratura, bordatura ed operazioni assimilabili) su legno vergine | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> A.2. Lavorazioni meccaniche (taglio, squadratura, bordatura ed operazioni assimilabili) su semilavorati di materiali compositi, nobilitati ed assimilabili | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> B.1. Lavorazioni di levigatura di legno vergine | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> B.2. Lavorazioni di levigatura di semilavorati di materiali compositi, nobilitati ed assimilabili | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> C. Assemblaggio con utilizzo di sostanze collanti di tipo vinilico/senza solventi | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> D.1. Stoccaggio finale di polveri derivanti da lavorazioni meccaniche su legno vergine | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> D.2. Stoccaggio finale di polveri derivanti da lavorazioni meccaniche su semilavorati di materiali compositi, nobilitati ed assimilabili | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |

| | |
|------------|--|
| Data | (Timbro della Ditta e firma del gestore) |
|------------|--|



F)

Attività in deroga – *D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II*

Verniciatura, laccatura, doratura di mobili ed altri oggetti in legno con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/giorno.

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Verniciatura, laccatura, doratura di mobili ed altri oggetti in legno con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/giorno.

Si ricorda che il gestore può richiedere adesione ad uno specifico allegato tecnico qualora intenda svolgere l'attività descritta nella dicitura dello stesso.

N.B. in conformità a quanto previsto nelle prescrizioni degli allegati relativi ad attività di verniciatura su altri supporti (metalli, vetro e plastica), il paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche" sarà distinto nelle due casistiche:

- A) Consumo di COV fino a 5 tonnellate annue
- B) Consumo di COV tra 5 e 15 tonnellate annue

Fasi lavorative

- A. Preparazione del supporto e trattamenti intermedi su legno vergine
- B. Preparazione del supporto e trattamenti intermedi su legno verniciato/materiali compositi
- C. Preparazione dei P.V. (Prodotti Vernicianti)
- D. Applicazione dei P.V.
 - D.1 a spruzzo
 - D.2 a rullo manuale, pennello ed assimilabili



F. Pulizia delle attrezzature

| Quantitativo di prodotti vernicianti (P.V.) in kg/anno | Quantità massima (% sui P.V. utilizzati) di COV senza impianto di abbattimento |
|--|--|
| PV fino a 2.000 | Non sono definiti limiti di percentuale di COV |
| 2.000 < P.V. < 4.000 | 75% |
| 4.000 < P.V. < 6.000 | 65% |
| 6.000 < P.V. < 10.000 | 50% |

Il calcolo dovrà essere eseguito per l'anno solare (1 gennaio-31 dicembre), su prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solventi organici per la pulizia delle attrezzature, secondo lo schema esemplificativo seguente.

| SCHEMA ESEMPLIFICATIVO DI BILANCIO DI MASSA | | | |
|---|------------------------------------|--------------------------------------|----------------------------------|
| Denominazione commerciale del prodotto | Consumo del prodotto in kg/anno(I) | COV nel prodotto in percentuale (II) | COV nel prodotto in kg/anno(III) |
| Prodotti vernicianti | 2500 | 34 | 850 |
| Diluyente Organico (IV) | 250 | 100 | 250 |
| Solvente di lavaggio (V) | 100 | 100 | 100 |
| TOTALE | 2850 | | 1200 |
| Contenuto medio di COV per il processo ipotetico esaminato | | 42,1% (VI) | |
| (I) Preventivato per installazione e/o modifica di impianto o desunto dai dati di acquisto in caso di trasferimento | | | |
| (II) Desunto dalle schede tecniche/di sicurezza fornite dai produttori delle materie prime; qualora nella scheda tecnica/di sicurezza del P.V. il contenuto di COV sia definito nell'ambito di un intervallo di valori, dovrà essere considerato il valore medio. | | | |
| (III) Ricavato dal prodotto tra il dato di consumo ed il dato di contenuto percentuale per ogni singolo prodotto | | | |
| (IV) Diluyente (COV ed acqua) impiegato esclusivamente per la diluizione del P.V. secondo le indicazioni tecniche del fornitore, deve ovviamente essere calcolato il solo consumo di COV. | | | |
| (V) Calcolato al netto del solvente contenuto nel rifiuto smaltito. | | | |
| (VI) Calcolato dal rapporto tra il dato totale di COV nei prodotti ed il dato totale di consumo dei prodotti, espresso in percentuale. | | | |

2. Non è ammesso l'uso di prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solventi contenenti COV:

2.1. classificati con le seguenti frasi di rischio: H350, H340, H350i, H360F, H360D, H341;

2.2. contenenti impurità in quantità superiore complessivamente al 0,1% in peso;

2.3. in misura superiore, nel rispetto del precedente punto 2.1, a quanto di seguito indicato:

| Sostanza | Quantità ammessa | |
|--|-------------------------------------|-------------------------------------|
| | Prodotti a base COV | Prodotti a base acqua [*] |
| Ftalati | < al 3% in peso nel P.V. | - |
| Ammine alifatiche | < al 0,5% in peso nel P.V. | < al 1,5% in peso nel P.V. |
| TDI (toluendiisocianato) | < al 0,5% in peso nel catalizzatore | < al 0,5% in peso nel catalizzatore |
| MDI (difenilmetandiisocianato) | < al 2% in peso nel catalizzatore | < al 2% in peso nel catalizzatore |
| [*] sono da considerarsi a "base acqua" tutti i prodotti idrosolubili contenenti all'applicazione cosolvente organico volatile in misura < 10% in peso | | |

3. Non sono ammessi P.V. contenenti composti di Cr, Pb, Cd nella pigmentazione.

4. Per quanto riguarda il materiale particellare (particolato residuo), si evidenzia che, l'utilizzo di apparecchiature applicative ad alta efficienza di trasferimento contribuisce significativamente alla sua riduzione.

In caso di rispetto del limite di cui alla voce "Limiti" della Tabella Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche in assenza degli impianti di abbattimento previsti alla voce "Tipologia impianto di abbattimento" della medesima tabella, le cabine di applicazione devono essere comunque dotate di almeno uno dei seguenti sistemi di contenimento

- Ad umido - a velo d'acqua, con labirinti, nebulizzatori, ecc., con eventuale separatore di gocce terminale;

- A secco - materassino filtrante di grammatura $\geq 350 \text{ g/m}^2$ o sistemi assimilabili.

5. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:

5.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";

5.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";

5.3. Conforme alle caratteristiche indicate in una delle schede identificative riportate nella parte finale del presente ALLEGATO.

B) CONSUMO DI COV TRA 5 E 15 T/anno

| Fasi di provenienza | Sostanze inquinanti | Limiti | Tipologia impianto di abbattimento | Note |
|---------------------|---------------------|--------|------------------------------------|------|
|---------------------|---------------------|--------|------------------------------------|------|



| | | | | | |
|------------|---------|-------------------------|----------|----------|--------------|
| A | Polveri | 10 mg/Nm ³ | D.MF.01 | D.MF.03 | 5,6 |
| | | | D.MF.02 | | |
| B, D.1 | Polveri | 3 mg/Nm ³ | D.MF.01 | D.MF.03 | 5,6 |
| | | | D.MF.02 | | |
| C, D, E, F | COV | 100 mgC/Nm ³ | AC.RE.01 | AC.RE.02 | 1,2, 3, 4, 6 |
| | | | ACRI.01 | DC.PE.01 | |
| | | | DC.CF.01 | PC.C.01 | |
| | | | PC.T.01 | PC.T.02 | |

Note

1. Il gestore dovrà, oltre a rispettare il limite in concentrazione indicato, calcolare il quantitativo di solvente effettivamente utilizzato nel corso dell’anno.

Il calcolo dovrà essere eseguito per l’anno solare (1 gennaio – 31 dicembre), su prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solventi organici per la pulizia delle attrezzature, seguendo lo schema esemplificativo riportato alla nota 1 del paragrafo “Consumo fino a 5 t/anno”.

2. Non è ammesso l’uso di prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solventi contenenti COV:

2.1. classificati con le seguenti frasi di rischio: (H350, H340, H350i, H360F, H360D, H341

2.2. contenenti impurità in quantità superiore complessivamente al 0,1% in peso;

2.3. in misura superiore, nel rispetto del precedente punto 2.1, a quanto di seguito indicato:

| Sostanza | Quantità ammessa | |
|--|-------------------------------------|-------------------------------------|
| | Prodotti a base COV | Prodotti a base acqua [*] |
| Ftalati | < al 3% in peso nel P.V. | - |
| Ammine alifatiche | < al 0,5% in peso nel P.V. | < al 1,5% in peso nel P.V. |
| TDI (toluendiisocianato) | < al 0,5% in peso nel catalizzatore | < al 0,5% in peso nel catalizzatore |
| MDI (difenilmetandiisocianato) | < al 2% in peso nel catalizzatore | < al 2% in peso nel catalizzatore |
| [*] sono da considerarsi a "base acqua" tutti i prodotti idrosolubili contenenti all'applicazione cosolvente organico volatile in misura < 10% in peso | | |

3. Non sono ammessi P. V. contenenti composti di Cr, Pb, Cd nella pigmentazione.



4. Per gli impianti esistenti e dotati di sistema di abbattimento diverso dal postcombustore, così come previsto dall'art. 275 comma 16, il limite relativo al parametro COV sarà uguale a 150 mg/Nm³ fino alla data del 1° aprile 2013.

5. Per quanto riguarda il materiale particellare (particolato residuo), si evidenzia che, l'utilizzo di apparecchiature applicative ad alta efficienza di trasferimento contribuisce significativamente alla sua riduzione.

In caso di rispetto del limite di cui alla voce "Limiti" della Tabella Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche in assenza degli impianti di abbattimento previsti alla voce "Tipologia impianto di abbattimento" della medesima tabella, le cabine di applicazione devono essere comunque dotate di almeno uno dei seguenti sistemi di contenimento

- Ad umido - a velo d'acqua, con labirinti, nebulizzatori, ecc., con eventuale separatore di gocce terminale;

- A secco - materassino filtrante di grammatura > 350 g/m² o sistemi assimilabili.

6. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:

6.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";

6.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";

6.3. Conforme alle caratteristiche indicate in una delle schede identificative riportate nella parte finale del presente ALLEGATO.

Schede impianti di abbattimento

| | |
|-----------------|---|
| SCHEDA AC.RE.01 | ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA |
| SCHEDA AC.RE.02 | ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA (a strato sottile) |
| SCHEDA AC.RI.01 | ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE INTERNA |
| SCHEDA DC.CF.01 | IMPIANTO A COALESCENZA |
| SCHEDA DC.PE.01 | PRECIPITATORE ELETTROSTATICO A SECCO |
| SCHEDA D.MF.01 | DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto) |
| SCHEDA D.MF.02 | DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce) |
| SCHEDA D.MF.03 | DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a pannelli) |
| SCHEDA PC.C.01 | COMBUSTIONE CATALITICA |
| SCHEDA PC.T.01 | COMBUSTIONE TERMICA TRADIZIONALE |
| SCHEDA PC.T.02 | COMBUSTIONE TERMICA RIGENERATIVA |

Soglia massima



Qualora il quantitativo massimo di prodotti vernicianti pronti all'uso sia inferiore a 5 kg/giorno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

L'esercente deve fare riferimento alle prescrizioni e considerazioni sotto riportate relativamente ai cicli tecnologici dichiarati ed oggetto della domanda di autorizzazione.

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.

2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati nella parte I dell'allegato IV alla parte quinta e *dall'art. 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006*.

3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:

3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento e, laddove la ditta lo ritenga opportuno, a monte degli stessi, al fine di accertarne l'efficienza.

Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche.

Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.

3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

- non esistano impianti di abbattimento di riserva;



- si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,

l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.

Stoccaggio

4. Lo stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi, ove non prescritto nello specifico allegato tecnico di riferimento, deve essere effettuato in condizioni di sicurezza ed in modo da limitare le emissioni polverulente e/o nocive.

Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del *D.Lgs. 152/2006* e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato.

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 sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

5. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria del sistema aeraulico devono essere definite nella procedura operativa predisposta dall'esercente ed opportunamente registrate.

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:



5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;

5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;

5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria;

5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:

- la data di effettuazione dell'intervento;
- il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
- la descrizione sintetica dell'intervento;
- l'indicazione dell'autore dell'intervento.

Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

7. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.

Qualora durante la fase di messa a regime si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nella prescrizione autorizzativa, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere:

- descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere tale proroga,
- indicato il nuovo termine per la messa a regime.



La proroga s'intende concessa qualora la Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06 competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

8. In caso di impianto già in esercizio (rinnovo dell'adesione all'autorizzazione in via generale, adesione ad autorizzazione in via generale di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione o sottoposto a diverso regime autorizzativo), l'esercente non è tenuto alla comunicazione di cui al punto 6.

In caso di rinnovo o di impianto soggetto a diverso regime autorizzativo:

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

9. Dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati.

Il ciclo di campionamento deve:

9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;

9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Autorità competente di cui alla

lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.

11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio-31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo.

12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06 competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.

13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.

14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

16. Le rilevazioni volte a caratterizzare e determinare gli inquinanti residui devono essere eseguite adottando le metodologie di campionamento ed analisi previste dal *D.Lgs. 152/2006* o, comunque, dalle norme tecniche nazionali od internazionali disponibili al momento dell'effettuazione delle verifiche stesse.

Eventuali metodiche diverse o non previste dalle norme di cui sopra dovranno essere preventivamente concordate con il responsabile del procedimento del Dipartimento ARPA competente per territorio.

Si ricorda in ogni caso che:

16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;

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

16.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;

16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:

- Portata di aeriforme, espressa in m^3/h riferita alle condizioni di temperatura 0°C e pressione $0,101 \text{ MPa}$, previa detrazione del tenore di vapore acqueo;

- Concentrazione degli inquinanti, espressa in mg/m^3 riferita alle condizioni di temperatura 0°C e pressione $0,101 \text{ MPa}$, previa detrazione del tenore di vapore acqueo;

- Temperatura dell'effluente in $^\circ\text{C}$;

nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

La relazione tecnica semplificata dovrà essere compilata secondo il seguente facsimile in allegato ed unita alla domanda di adesione o alla comunicazione di modifica.

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

Già utilizzata: barrare se le materie prime erano già in utilizzo sì/no (attività esistente già autorizzata).

Quantità in kg/anno : indicare la quantità annua attuale e prevista di materie prime utilizzate; se non già utilizzate indicare la quantità annua prevista.

Quantità di solvente in kg/anno : indicare la quantità annua attuale e prevista di solvente, verificando dalle schede



tecniche/di sicurezza la percentuale di solvente contenuto nelle materie prime della stessa riga; se non già utilizzate indicare la quantità annua prevista.

N.B. Nell’ultima riga indicare la quantità annua totale prevista sommando le quantità di solvente con 1 asterisco.

| | | | | | |
|---|---|---------------------|----------|---------------------------------|----------|
| | | | | | |
| Materie prime | Già utilizzata | Quantità in kg/anno | | Quantità di solvente in kg/anno | |
| | | Attuale | Prevista | Attuale | Prevista |
| <input type="checkbox"/> 1.1. Prodotti vernicianti: a base COV (Composti Organici Volatili) [*] | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | | | |
| <input type="checkbox"/> 1.2. Prodotti vernicianti: a base acqua [*] | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | | | |
| <input type="checkbox"/> 2. Diluenti per la preparazione dei P.V. [*] | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | | | |
| <input type="checkbox"/> 3. Solventi Organici per la pulizia delle attrezzature [*] | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | | | |
| Quantità totale annua di solvente [*] kg _____ | | | | | |

[*] Concorrono al limite di 50 kg/g di prodotti vernicianti esclusivamente le materie prime con asterisco.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

Già effettuata: barrare se la fase lavorativa veniva già effettuata si/no.

E n.: indicare l’emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.).

N.B. dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni.

Nuova: barrare se l’emissione è nuova si/no.

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare si/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alle schede identificative riportate nella parte finale del presente ALLEGATO.

| | | | | | |
|-----------------|----------------|-----|-------|---------------------|---------------------------------|
| Fasi lavorative | Già effettuata | En. | Nuova | Macchinari connessi | Impianti di abbattimento [*] |
|-----------------|----------------|-----|-------|---------------------|---------------------------------|



| | | | | | |
|---|---|--|---|--|--|
| <input type="checkbox"/> A. Preparazione del supporto e trattamenti intermedi su legno vergine | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> B. Preparazione del supporto e trattamenti intermedi su legno verniciato/materiali compositi | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> C. Preparazione dei P.V. (Prodotti Vernicianti) | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> D.1. Applicazione dei P.V.: a spruzzo | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> D.2. Applicazione dei P.V.: a rullo manuale, pennello ed assimilabili | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> D.3. Applicazione dei P.V.: a spalmatura | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> D.4. Applicazione dei P.V.: a velatura | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> D.5. Applicazione dei P.V.: ad immersione/impregnazione | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> D.6. Applicazione dei P.V.: a pioggia (flow-coating) | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> E. Appassimento/essiccazione | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> F. Pulizia delle attrezzature | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| Data | | (Timbro della Ditta e firma del gestore) | | | |

G)

Attività in deroga – *D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II*

Verniciatura di oggetti vari in metalli o vetro con utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/giorno.

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Verniciatura su metallo e vetro con consumo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/giorno.

Si precisa che non vi sono limiti quantitativi di vernici in polvere per l'applicazione del presente allegato.

Qualora siano svolte operazioni di pulizia chimica, dovrà essere presentata anche istanza di adesione allo specifico allegato tecnico:

- "Sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore a 10 kg/g";

Si ricorda che il gestore può richiedere adesione ad uno specifico allegato tecnico qualora intenda svolgere l'attività descritta nella dicitura dello stesso.

Fasi lavorative

A. Preparazione dei P.V. (Prodotti Vernicianti)

B. Applicazione dei P.V. liquidi:

B.1 A spruzzo di vario tipo

B.2 Applicazioni manuali ed assimilabili

B.3 A spalmatura

B.4 A velatura

B.5 Ad immersione (impregnazione, cataforesi/anaforesi)

B.6 A flow-coating (a pioggia)

C. Applicazione dei P.V. in polvere:

C.1 Elettrostatica

C.2 A letto fluido ed assimilabili

D. Appassimento/essiccazione

E. Pulizia delle attrezzature

Materie prime

1. Prodotti vernicianti:

1.1. A base COV (Composti Organici Volatili)

1.2. A base acqua



- 1.3. In polvere
2. Diluenti per la diluizione dei P.V.
3. Solventi Organici per la pulizia delle attrezzature

Concorrono al limite di 50 kg/giorno i COV contenuti nelle materie prime di cui ai punti 1, 2, 3.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

| Fasi di provenienza | Sostanze inquinanti | Limiti | Tipologia impianto di abbattimento | Note |
|---------------------|---------------------|----------------------|---------------------------------------|----------|
| A, B, D, E | cov | V. Note | - | 1,2, 3,4 |
| B.1, C.1, C.2 | Polveri | 3 mg/Nm ³ | D.MF.01 D.MF.02 D.MF.03 | 5,6 |

Note

1. Le emissioni di COV derivanti dal processo di verniciatura non sono soggette a limitazioni e, fermo restando che deve essere rispettato inderogabilmente il limite di 50 kg/giorno di prodotti vernicianti pronti all'uso, la quantità percentuale media in peso di COV espressa come C dovrà essere:

| Quantitativo di prodotti vernicianti (P.V.) in kg/anno | Quantità massima (% sui P.V. utilizzati) di COV senza impianto di abbattimento |
|--|--|
| PV fino a 2.000 | Non sono definiti limiti di percentuale di COV |
| $2.000 \leq P.V. < 4.000$ | 75% |
| $4.000 \leq P.V. < 6.000$ | 65% |
| $6.000 \leq P.V. < 10.000$ | 50% |

Il calcolo dovrà essere eseguito per l'anno solare (1 gennaio – 31 dicembre), su prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solventi organici per la pulizia delle attrezzature, secondo lo schema esemplificativo seguente.

| SCHEMA ESEMPLIFICATIVO DI BILANCIO DI MASSA | | | |
|--|-------------------------------------|-------------------------------------|-----------------------------------|
| Denominazione commerciale del prodotto | Consumo del prodotto in kg/anno (I) | COV nel prodotto in percentuale(II) | COV nel prodotto in kg/anno (III) |
| Prodotti vernicianti | 2500 | 34 | 850 |
| Diluyente Organico (IV) | 250 | 100 | 250 |
| Solvente di lavaggio (V) | 100 | 100 | 100 |
| TOTALE | 2850 | | 1200 |
| Contenuto medio di COV per il processo ipotetico esaminato | | 42,1% (VI) | |

| |
|---|
| (I) Preventivato per installazione e/o modifica di impianto o desunto dai dati di acquisto in caso di trasferimento |
| (II) Desunto dalle schede tecniche/di sicurezza fornite dai produttori delle materie prime; qualora nella scheda tecnica/di sicurezza del P.V. il contenuto di COV sia definito nell'ambito di un intervallo di valori, dovrà essere considerato il valore medio. |
| (III) Ricavato dal prodotto tra il dato di consumo ed il dato di contenuto percentuale per ogni singolo prodotto |
| (IV) Diluente (COV ed acqua) impiegato esclusivamente per la diluizione del P.V. secondo le indicazioni tecniche del fornitore, deve ovviamente essere calcolato il solo consumo di COV. |
| (V) Calcolato al netto del solvente contenuto nel rifiuto smaltito. |
| (VI) Calcolato dal rapporto tra il dato totale di COV nei prodotti ed il dato totale di consumo dei prodotti, espresso in percentuale. |

2. Non è ammesso l'uso di prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solventi contenenti COV:

2.1. classificati con le seguenti frasi di rischio: H340, H350, H350i, H360F, H360D, H341;

2.2. contenenti impurità in quantità superiore complessivamente al 0,1% in peso;

2.3. in misura superiore, nel rispetto del precedente punto 2.1, a quanto di seguito indicato:

| Sostanza | Quantità ammessa | |
|--|-------------------------------------|-------------------------------------|
| | Prodotti a base COV | Prodotti a base acqua [*] |
| Ftalati | < al 3% in peso nel P.V. | - |
| Ammine alifatiche | < al 0,5% in peso nel P.V. | < al 1,5% in peso nel P.V. |
| TDI (toluendiisocianato) | < al 0,5% in peso nel catalizzatore | < al 0,5% in peso nel catalizzatore |
| MDI (difenilmetandiisocianato) | < al 2% in peso nel catalizzatore | < al 2% in peso nel catalizzatore |
| [*] sono da considerarsi a "base acqua" tutti i prodotti idrosolubili contenenti all'applicazione cosolvente organico volatile in misura $\leq 10\%$ in peso | | |

3. Non sono ammessi P.V. contenenti composti di Cr, Pb, Cd nella pigmentazione.

4. Qualora siano utilizzati P.V. in polvere, per la sola fase D: "Appassimento/essiccazione" non dovrà essere ricercato il parametro COV.

5. Per quanto riguarda il materiale particellare (particolato residuo), si evidenzia che, l'utilizzo di apparecchiature applicative ad alta efficienza di trasferimento contribuisce significativamente alla sua riduzione.

In caso di rispetto del limite di cui alla voce "Limiti" della Tabella Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche in assenza degli impianti di abbattimento previsti alla voce "Tipologia impianto di abbattimento" della medesima tabella, le cabine di applicazione devono essere comunque dotate di almeno uno dei seguenti sistemi di contenimento

- Ad umido - a velo d'acqua, con labirinti, nebulizzatori, ecc., con eventuale separatore di gocce terminale;

- A secco - materassino filtrante di grammatura $\geq 350 \text{ g/m}^2$ o sistemi assimilabili.

6. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:



6.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";

6.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";

6.3. Conforme alle caratteristiche indicate in una delle schede identificative riportate nella parte finale del presente ALLEGATO.

Schede impianti di abbattimento

| | |
|----------------|---|
| SCHEDA D.MF.01 | DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto) |
| SCHEDA D.MF.02 | DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce) |
| SCHEDA D.MF.03 | DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a pannelli) |

Soglia massima

Qualora il quantitativo di prodotti vernicianti pronti all'uso sia inferiore a 5 kg/giorno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

Qualora vengano utilizzati P.V. in polvere la ditta dovrà rispettare le prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE" indipendentemente dai quantitativi di materie prime utilizzate.

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

L'esercente deve fare riferimento alle prescrizioni e considerazioni sotto riportate relativamente ai cicli tecnologici dichiarati ed oggetto della domanda di autorizzazione.

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.

2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati nella parte I dell'allegato IV alla parte quinta e dall' art 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.

3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:

--



3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento e, laddove la ditta lo ritenga opportuno, a monte degli stessi, al fine di accertarne l'efficienza.

Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche.

Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.

3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

- non esistano impianti di abbattimento di riserva;
- si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,

l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.

Stoccaggio

4. Lo stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi, ove non prescritto nello specifico allegato tecnico di riferimento, deve essere effettuato in condizioni di sicurezza ed in modo da limitare le emissioni polverulente e/o nocive.

Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del *D.Lgs. 152/2006* e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfianti, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato.

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 sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria del sistema aeraulico devono essere definite nella procedura operativa predisposta dall' esercente ed opportunamente registrate.

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;

5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;

5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria;

5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:

- la data di effettuazione dell'intervento;
- il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
- la descrizione sintetica dell'intervento;
- l'indicazione dell'autore dell'intervento.

Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Messa in esercizio e a regime

--



6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

7. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.

Qualora durante la fase di messa a regime si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nella prescrizione autorizzativa, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere:

- descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere tale proroga,
- indicato il nuovo termine per la messa a regime.

La proroga s'intende concessa qualora la Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06 competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

8. In caso di impianto già in esercizio (rinnovo dell'adesione all'autorizzazione in via generale, adesione ad autorizzazione in via generale di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione o sottoposto a diverso regime autorizzativo), l'esercente non è tenuto alla comunicazione di cui al punto 6.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

9. Dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati.

Il ciclo di campionamento deve:

--



9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;

9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.

11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio-31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo.

12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06 competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.

13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.

14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto



quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

16. Le rilevazioni volte a caratterizzare e determinare gli inquinanti residui devono essere eseguite adottando le metodologie di campionamento ed analisi previste dal *D.Lgs. 152/2006* o, comunque, dalle norme tecniche nazionali od internazionali disponibili al momento dell'effettuazione delle verifiche stesse.

Eventuali metodiche diverse o non previste dalle norme di cui sopra dovranno essere preventivamente concordate con il responsabile del procedimento del Dipartimento ARPA competente per territorio.

Si ricorda in ogni caso che:

16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;

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

16.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;

16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:

- Portata di aeriforme, espressa in m^3/h riferita alle condizioni di temperatura 0°C e pressione $0,101 \text{ MPa}$, previa detrazione del tenore di vapore acqueo;

- Concentrazione degli inquinanti, espressa in mg/m^3 riferita alle condizioni di temperatura 0°C e pressione $0,101 \text{ MPa}$, previa detrazione del tenore di vapore acqueo;

- Temperatura dell'effluente in $^\circ\text{C}$;

nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA



La relazione tecnica semplificata dovrà essere compilata secondo il seguente facsimile in allegato ed unita alla domanda di adesione o alla comunicazione di modifica.

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

Già utilizzata: barrare se le materie prime erano già in utilizzo si/no (attività esistente già autorizzata).

Quantità in kg/anno: indicare la quantità annua attuale e prevista di materie prime utilizzate; se non già utilizzate indicare la quantità annua prevista.

Quantità di solvente in kg/anno: indicare la quantità annua attuale e prevista di solvente, verificando dalle schede tecniche/di sicurezza la percentuale di solvente contenuto nelle materie prime della stessa riga; se non già utilizzate indicare la quantità annua prevista.

N.B. Nell’ultima riga indicare la quantità annua totale prevista sommando le quantità di solvente con 1 asterisco.

| Materie prime | Già utilizzata | Quantità in kg/anno | | Quantità di solvente in kg/anno | |
|---|---|---------------------|----------|---------------------------------|----------|
| | | Attuale | Prevista | Attuale | Prevista |
| <input type="checkbox"/> 1.1. Prodotti vernicianti: a base COV (Composti Organici Volatili) [*] | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | | | |
| <input type="checkbox"/> 1.2. Prodotti vernicianti: a base acqua [*] | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | | | |
| <input type="checkbox"/> 1.3 Prodotti vernicianti: in polvere | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | | IIII | IIII |
| <input type="checkbox"/> 2. Diluenti per la diluizione del P.V. [*] | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | | | |
| <input type="checkbox"/> 3. Solventi Organici per la pulizia delle attrezzature* | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | | | |
| Quantità totale annua di solvente [*] kg | | | | | |

[*] Concorrono al limite per i prodotti vernicianti pronti all’uso di 50 kg/giorno esclusivamente le materie prime con asterisco.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

Già effettuata: barrare se la fase lavorativa veniva già effettuata si/no.

E n.: indicare l’emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.).

N.B. dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni.

Nuova: barrare se l’emissione è nuova si/no.

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alle schede identificative riportate nella parte finale del presente ALLEGATO.

| Fasi lavorative | Già effettuata | E n. | Nuova | Macchinari connessi | Impianti di abbattimento |
|--|---|--|---|------------------------|--|
| | | | | | [*] |
| <input type="checkbox"/> A. Preparazione dei P.V. (Prodotti Vernicianti) | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> B.1. Applicazione dei P.V. liquidi: a spruzzo di vario tipo | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> B.2. Applicazione dei P.V. liquidi: applicazioni manuali ed assimilabili | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> B.3. Applicazione dei P.V. liquidi: a spalmatura | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> B.4. Applicazione dei P.V. liquidi: a velatura | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> B.5. Applicazione dei P.V. liquidi: ad immersione (impregnazione, cataforesi/anaforesi) | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> B.6. Applicazione dei P.V. liquidi: flow-coating (a pioggia) | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> C.1. Applicazione dei P.V. in polvere: elettrostatica | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> C.2. Applicazione dei P.V. in polvere: a letto fluido ed assimilabili | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> D. Appassimento/essiccazione | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> E. Pulizia delle attrezzature | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| Data | | (Timbro della Ditta e firma del gestore) | | | |

H)

Attività in deroga – D.lgs 152/2006, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II

Panificazione, pasticceria e affini con consumo di farina non superiore a 1500 kg/giorno.

CICLI TECNOLOGICI



Ambito di applicazione

Operazioni di panificazione, pasticceria e affini con utilizzo complessivo di farina non superiore a 1500 kg/giorno.

Se l'attività è svolta con utilizzo giornaliero di materie prime non superiore a 300 kg si è nel campo di applicazione delle attività in deroga di cui all'art. 272, comma 1 (*D.Lgs. 152/06*, Parte Quinta, Allegato IV, Parte I, lettera f).

Si ricorda che il gestore può richiedere adesione ad uno specifico allegato tecnico qualora intenda svolgere l'attività descritta nella dicitura dello stesso.

Fasi lavorative

A. Movimentazione materia prima (farina, amidi, ecc.)

B. Preparazione di lieviti ed impasti e pesatura

C. Impasto

D. Formazione del prodotto

E. Lievitazione

F. Cottura in forno

G. Confezionamento

Materie prime

1. Farina

2. Lieviti, amidi

3. Acqua

4. Aromatizzanti

5. Zucchero, cacao, cioccolato, confetture, nocciole, latte, uova, frutta, grassi vegetali/animali e vari additivi utilizzati per le lavorazioni di pasticceria e altri ingredienti per panificazione e operazioni similari

Concorrono al limite di 1500 kg/giorno le materie prime di cui al punto 1.

--



Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

| Fasi di provenienza | Sostanze inquinanti | Limiti | Tipologia impianto di abbattimento | | Note |
|---------------------|---------------------|-----------------------|------------------------------------|----------|------|
| A, B, C | Polveri | 10 mg/Nm ³ | D.MF.01 | D.MF.02 | 1 |
| F | COV | 1000 g/h | AC.RE.01 | AC.RE.02 | 1 |
| | | | AU.SV.01 | ACRI.01 | |
| | | | PC.C.01 | PC.T.02 | |
| | | | PC.T.01 | | |

Note

1. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:

1.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";

1.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";

1.3. Conforme alle caratteristiche indicate in una delle schede identificative riportate nella parte finale del presente ALLEGATO.

Schede impianti di abbattimento

| | |
|-----------------|---|
| SCHEDA AC.RE.01 | ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA |
| SCHEDA AC.RE.02 | ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA (a strato sottile) |
| SCHEDA AC.RI.01 | ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE INTERNA |
| SCHEDA AU.SV.01 | ABBATTITORE AD UMIDO (scrubber venturi o jet venturi) |
| SCHEDA D.MF.01 | DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto) |
| SCHEDA D.MF.02 | DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce) |
| SCHEDA PC.C.01 | COMBUSTIONE CATALITICA |
| SCHEDA PC.T.01 | COMBUSTIONE TERMICA TRADIZIONALE |
| SCHEDA PC.T.02 | COMBUSTIONE TERMICA RIGENERATIVA |

Soglia massima

Qualora il quantitativo di materie prime utilizzate sia inferiore a 400 kg/g, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

L'esercente deve fare riferimento alle prescrizioni e considerazioni sotto riportate relativamente ai cicli tecnologici dichiarati ed oggetto della domanda di autorizzazione.

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.

2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati nella parte I dell'allegato IV alla parte quinta e *dall'art. 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006*.

3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:

3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento e, laddove la ditta lo ritenga opportuno, a monte degli stessi, al fine di accertarne l'efficienza.

Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche.

Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.

3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

- non esistano impianti di abbattimento di riserva;
- si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,

l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.



Stoccaggio

4. Lo stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi, ove non prescritto nello specifico allegato tecnico di riferimento, deve essere effettuato in condizioni di sicurezza ed in modo da limitare le emissioni polverulente e/o nocive.

Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del *D.Lgs. 152/2006* e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato.

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 sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

5. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria del sistema aeraulico devono essere definite nella procedura operativa predisposta dall'esercente ed opportunamente registrate.

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;

5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;

5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria;

5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:

- la data di effettuazione dell'intervento;
- il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);



- la descrizione sintetica dell'intervento;
- l'indicazione dell'autore dell'intervento.

Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

7. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.

Qualora durante la fase di messa a regime si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nella prescrizione autorizzativa, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere:

- descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere tale proroga,
- indicato il nuovo termine per la messa a regime.

La proroga s'intende concessa qualora la Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06 competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

8. In caso di impianto già in esercizio (rinnovo dell'adesione all'autorizzazione in via generale, adesione ad autorizzazione in via generale di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione o sottoposto a diverso regime autorizzativo), l'esercente non è tenuto alla comunicazione di cui al punto 6.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento



ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

9. Dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati.

Il ciclo di campionamento deve:

9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;

9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.

11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio-31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo.

12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06 competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.



13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.

14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Autorità competente di cui alla lettera o) dell'articolo 269, comma 1, del d.lgs. n.152/06, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

16. Le rilevazioni volte a caratterizzare e determinare gli inquinanti residui devono essere eseguite adottando le metodologie di campionamento ed analisi previste dal *D.Lgs. 152/2006* o, comunque, dalle norme tecniche nazionali od internazionali disponibili al momento dell'effettuazione delle verifiche stesse.

Eventuali metodiche diverse o non previste dalle norme di cui sopra dovranno essere preventivamente concordate con il responsabile del procedimento del Dipartimento ARPA competente per territorio.

Si ricorda in ogni caso che:

16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;

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

16.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;

16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:

- Portata di aeriforme, espressa in m^3/h riferita alle condizioni di temperatura 0°C e pressione 0,101 MPa, previa detrazione del tenore di vapore acqueo;



- Concentrazione degli inquinanti, espressa in mg/m³ riferita alle condizioni di temperatura 0°C e pressione 0,101 MPa, previa detrazione del tenore di vapore acqueo;
- Temperatura dell’effluente in °C;

nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

La relazione tecnica semplificata dovrà essere compilata secondo il seguente facsimile in allegato ed unita alla domanda di adesione o alla comunicazione di modifica.

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

Già utilizzata: barrare se le materie prime erano già in utilizzo si/no (attività esistente già autorizzata).

Quantità in kg/anno: indicare la quantità annua attuale e prevista di materie prime utilizzate; se non già utilizzate indicare la quantità annua prevista.

N.B. Nell’ultima riga indicare la quantità annua totale prevista sommando le quantità delle sole materie prime con asterisco.

| Materie prime | Già utilizzata | Quantità in kg/anno | |
|--|---|---------------------|----------|
| | | Attuale | Prevista |
| <input type="checkbox"/> 1. Farina [*] | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |
| <input type="checkbox"/> 2. Lieviti, amidi | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |
| <input type="checkbox"/> 3. Acqua | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |
| <input type="checkbox"/> 4. Aromatizzanti | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |
| <input type="checkbox"/> 5. Zucchero, cacao, cioccolato, confetture, nocciole, latte, uova, frutta, grassi vegetali/animali e vari additivi utilizzati per le lavorazioni di pasticceria e altri ingredienti per panificazione e operazioni similari | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | |
| Quantità totale annua [*] kg _____ | | | |

[*] Concorrono al limite di 1500 kg/giorno esclusivamente le materie prime con asterisco.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

Già effettuata: barrare se la fase lavorativa veniva già effettuata si/no.

E n.: indicare l’emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.).

--

