



**GIUNTA REGIONALE DEL LAZIO**

.....

ESTRATTO DAL PROCESSO VERBALE DELLA SEDUTA DEL 24/10/2006

=====

ADDI' 24/10/2006 NELLA SEDE DELLA REGIONE LAZIO, VIA CRISTOFORO COLOMBO 212 ROMA, SI E' RIUNITA LA GIUNTA REGIONALE COSI' COMPOSTA:

MARRAZZO	Pietro	Presidente	FICHPRA	Daniele	Assessore
		Vice			
MONTEINO	Reterino	Presidente	MARCIU	Claudio	"
ASTORRE	Bruno	Assessore	MICHEL'ANGELI	Mario	"
COPPOLUCCI	Anna Salome	"	NIERI	Luigi	"
COSTA	Silvia	"	RODRIGO	Gialia	"
DALIA	Francesco	"	TIBALDI	Alessandra	"
DE ANGELIS	Francesco	"	VALENTINI	Daniela	"
DI CARLO	Mario	"	XARATTI	Filiberto	"
DI STEFANO	Marco	"			

ASSISTE IL SEGRETARIO: Paolo IACON S

\*\*\*\*\* OMISIS

ASSENTI: COSTA MANCINI - NIERI - VALENTINI

DELIBERAZIONE N. 116

Oggetto:

Autorizzazioni generali per le emissioni in atmosfera di sensi dell'art. 272, comma 2, per gli impianti e le attività ricudenti nell'elenco di cui alla parte II dell'allegato IV alla parte V del d.lgs. 152/2006. Provvedimento generale per la comunicazione di messa in esercizio e di avvio attività per gli impianti e attività di cui all'art. 272, comma 1 ed elencate nella parte I dell'allegato IV alla parte V del d.lgs. 152/2006 e per gli impianti di cui al comma 16 dell'articolo 269 del suddetto decreto.



776 24 OTT. 2008 Bz

OGGETTO: Autorizzazioni generali per le emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 272, comma 2, per gli impianti e le attività ricadenti nell'elenco di cui alla parte II dell'allegato IV alla parte V del d.lgs. 152/2006. Provvedimento generale per la comunicazione di messa in esercizio e di avvio attività per gli impianti e attività di cui all'art. 272, comma 1 ed elencate nella parte I dell'allegato IV alla parte V del d.lgs. 152/2006 e per gli impianti di cui al comma 14 dell'articolo 269 del suddetto decreto.

#### LA GIUNTA REGIONALE

su proposta dell'Assessore all'Ambiente e Cooperazione tra i Popoli;

VISTO lo Statuto della Regione Lazio;

VISTO il d.lgs. 3 aprile 2006 n. 152, "Norme in materia Ambientale";

VISTA la parte V del d.lgs. n. 152 del 3/04/2006 "norme in materia di tutela dell'aria e di riduzione delle emissioni in atmosfera";

VISTO il d.lgs. del 4 agosto 1999 n. 351 "Attuazione della direttiva 96/62/CE in materia di valutazione e gestione della qualità dell'aria ambiente".

VISTO il d.lgs. 21 maggio 2004 n. 183 "Attuazione della direttiva 2002/3/CE relativa all'ozono nell'aria";

VISTA la legge regionale n. 14/99, articolo 112 con la quale vengono delegate alle Province le funzioni amministrative in materia di qualità dell'aria;

VISTA la D.G.R. del 5 settembre 1996, n. 7104 "Direttiva alle amministrazioni provinciali in materia di prevenzione e controllo dell'inquinamento atmosferico ai sensi della legge regionale n. 48/89";

PRESO ATTO che il d.lgs. 152/2006, Parte V, all'articolo 280 ha abrogato il D.P.R. 24 maggio 1988, n. 203 e gran parte della normativa in materia di emissioni in atmosfera ad esso collegato, compreso il D.P.R. 25 luglio 1991 che disciplinava le emissioni poco significative e le attività a ridotto inquinamento atmosferico;

CONSIDERATO che per le 31 attività a ridotto inquinamento atmosferico, elencate nell'allegato 2 del citato D.P.R. 25 luglio 1991, rispondenti ai requisiti ed ai quantitativi di materie prime ed ausiliarie da utilizzare nel ciclo di produzione, era prevista, ai sensi del D.P.C.M. 21 luglio 1989, una procedura semplificata di autorizzazione attraverso la procedura di autorizzazione in via generale rilasciata dalla Regione;

CONSIDERATO che la suddetta D.G.R. n. 7104/1996 al punto 2 disciplina il rilascio delle autorizzazioni in via generale alle suddette attività a ridotto inquinamento atmosferico;

TENUTO CONTO che ai sensi dell'articolo 272 "impianti e attività in deroga" della Parte V del d.lgs. 152/2006, entro due anni dall'entrata in vigore della Parte V di detto decreto, si deve procedere all'adozione delle autorizzazioni di carattere generale, per gli impianti e per le attività di cui alla parte II dell'Allegato IV alla parte quinta del d.lgs. 152/2006;



776 24 OTT. 2008 *P*

CONSIDERATO che le tipologie degli impianti e delle attività in deroga di cui al suddetto articolo 272, comma 2, corrispondono con le attività a ridotto inquinamento atmosferico di cui all'allegato 2 del D.P.R. 25 luglio 1991, soggette ad autorizzazione generale disciplinata con la suddetta D.G.R. n. 7104/1996;

RITENUTO necessario procedere ai sensi della nuova normativa ad adottare nuove autorizzazioni generali per gli impianti e le attività suddette per le quali le quantità e la qualità delle emissioni sono deducibili dalle quantità delle materie prime ed ausiliarie utilizzate;

CONSIDERATO che la Regione per le autorizzazioni in via generale fissa i valori limite delle emissioni, sulla base delle migliori tecnologie disponibili, le prescrizioni, i tempi di adeguamento, i metodi di campionamento e analisi e la periodicità dei controlli;

RITENUTO necessario che, ai fini di una omogeneità comportamentale delle amministrazioni provinciali, la Regione formuli nuovi schemi di domanda di adesione alle autorizzazioni generali, stabilisca un iter procedurale e definisca allegati tecnici specifici per ogni singola tipologia di attività per cui è prevista l'autorizzazione generale;

RITENUTO che l'emanazione delle autorizzazioni generali in oggetto costituisce a tutti gli effetti una idonea ed aggiornata applicazione dei principi ambientali di cautela e protezione previste dalla normativa vigente per le attività interessate;

TENUTO CONTO che la Provincia ai sensi della l.r. 14/1999 è delegata alle attività amministrative riguardanti al rilascio delle autorizzazioni e al controllo delle emissioni in atmosfera e in sede di autorizzazione può prescrivere limiti più restrittivi sulla base delle migliori tecniche disponibili e sulla base dei valori e delle prescrizioni fissati nei piani e programmi adottati ai sensi degli articoli 8 e 9 del d.lgs. 351/99;

TENUTO CONTO che fanno parte integrante della seguente deliberazione lo schema di domanda di adesione all'autorizzazione generale allegato 1, le prescrizioni generali, allegato 2, le prescrizioni tecniche delle specifiche attività/impianti e le schede tecniche dei sistemi di abbattimento, allegato 3, parte I e II, delle seguenti attività per cui è prevista l'adesione all'autorizzazione generale:

1. Pulizia a secco di tessuti e pellami con utilizzo di impianti a ciclo aperto e utilizzo giornaliero massimo complessivo di solventi non superiore a 20 kg.
2. Riparazione e verniciatura di carrozzerie di autoveicoli, mezzi e macchine agricole con utilizzo di impianti a ciclo aperto e utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso giornaliero massimo complessivo non superiore a 20 kg.
3. Tipografia, litografia, serigrafia, con utilizzo di prodotti per la stampa (inchiostri, vernici e similari) giornaliero massimo complessivo non superiore a 30 kg.
4. Produzione di prodotti in vetroresine con utilizzo giornaliero massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 200 kg.
5. Produzione di articoli in gomma e prodotti delle materie plastiche con utilizzo giornaliero massimo complessivo di materie prime non superiore a 500 kg.
6. 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.



7. Verniciatura, laccatura, doratura di mobili ed altri oggetti in legno con consumo massimo teorico di solvente non superiore a 15 tonnellate/anno.
8. Verniciatura di oggetti vari in metalli o vetro con utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/g.
9. Panificazione, pasticceria e affini con consumo di farina non superiore a 1500 kg/g.
10. Torrefazione di caffè ed altri prodotti tostati con produzione non superiore a 450 kg/g.
11. Produzione di mastici, pitture, vernici, cere, inchiostri e affini con produzione complessiva non superiore a 500 kg/h.
12. Sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore a 10 kg/g.
13. Laboratori orafi con fusione di metalli con meno di venticinque addetti.
14. Anodizzazione, galvanotecnica, fosfatazione di superfici metalliche con consumo di prodotti chimici non superiore a 10 kg/g.
15. Utilizzazione di mastici e colle con consumo complessivo di sostanze collanti non superiore a 100 kg/g.
16. Produzione di sapone e detergenti sintetici prodotti per l'igiene e la profumeria con utilizzo di materie prime non superiori a 200 kg/g.
17. Tempra di metalli con consumo di olio non superiore a 10 kg/g.
18. Produzione di oggetti artistici in ceramica, terracotta o vetro in forni in muffola discontinua con utilizzo nel ciclo produttivo di smalti, colori e affini non superiore a 50 kg/g.
19. Trasformazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di frutta, ortaggi, funghi con produzione non superiore a 1000 kg/g.
20. Trasformazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di carne con produzione non superiore a 1000 kg/g.
21. Molitura cereali con produzione non superiore a 1500 kg/g.
22. Lavorazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di pesce ed altri prodotti alimentari marini con produzione non superiore a 1000 kg/g.
23. Prodotti in calcestruzzo e gesso in quantità non superiore a 1500 kg/g.
24. Pressofusione con utilizzo di metalli e leghe in quantità non superiore a 100 kg/g.
25. Lavorazioni manifatturiere alimentari con utilizzo di materie prime non superiori a 1000 kg/g.
26. Lavorazioni conciarie con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso giornaliero massimo non superiore a 50 kg.
27. Fonderie di metalli con produzione di oggetti metallici giornaliero massimo non superiore a 100 kg.
28. Produzione di ceramiche artistiche esclusa la decoratura con utilizzo di materia prima giornaliero massimo non superiore a 3000 kg.
29. Produzione di carta, cartone e similari con utilizzo di materie prime giornaliero massimo non superiore a 4000 kg.
30. Saldature di oggetti e superfici metalliche.
31. Trasformazioni lattiero-casearie con produzione giornaliera non superiore a 1000 kg.

TENUTO CONTO che per detti impianti/attività devono essere previsti sistemi di abbattimento idonei all'ottenimento della massima riduzione delle emissioni degli inquinanti;

RITENUTO dover confermare l'autorizzazione in via generale, adottata con D.G.R. 224 del 25 febbraio 2005, per le emissioni in atmosfera provenienti dagli impianti a ciclo chiuso di pulizia a secco di tessuti e di pellami, escluse le pellicce, e dalle pulitintolavanderie a ciclo chiuso;



776 24 OTT. 2008 B

RITENUTO necessario concedere, dalla data di entrata in vigore della presente deliberazione, agli impianti a ciclo chiuso di pulizia a secco di tessuti e di pellami, escluse le pellicce, e dalle pulitintolavanderie a ciclo chiuso che hanno effettuato la dichiarazione secondo il DPR 25/07/1991, Allegato I, Punto I e della D.G.R. n. 7104/1996, 120 gg. per presentare la richiesta di adesione alla suddetta autorizzazione generale aggiornata con le disposizioni della Parte VII, dell'allegato III, alla parte V del d.lgs 152/2006;

CONSIDERATO che per gli impianti e le attività, le cui emissioni sono scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico, di cui al comma 1 dell'articolo 272, elencati al punto 4 della parte I dell'allegato IV alla parte V del d.lgs. 152/2006 può essere predisposto un provvedimento generale che preveda da parte dei gestori di detti impianti e attività la comunicazione di ricadere nel suddetto elenco nonché, in via preventiva, la data di messa in esercizio o di avvio dell'attività;

TENUTO CONTO che sono esclusi dal suddetto provvedimento gli impianti e le attività dalla lettera t) alla z) di cui al punto 4 della parte I dell'allegato IV alla parte V del suddetto decreto per i quali deve essere prevista specifica dichiarazione come riportata nell'allegato 5 che fa parte integrante della presente deliberazione;

RITENUTO che per le attività indicate nelle lettere f), t), u), v), w), x), y), di cui al punto 4 della parte I dell'allegato IV alla parte V del suddetto decreto, deve essere previsto apposito registro dove devono essere annotati i quantitativi giornalieri delle materie prime utilizzate e delle produzioni effettuate;

CONSIDERATO che gli impianti indicati al comma 14, articolo 269 del d.lgs. 152/2006, non sono soggetti ad autorizzazione e per essi, ai sensi del comma 15 dello stesso articolo, può essere previsto un provvedimento generale attraverso il quale i gestori degli impianti di cui al detto comma devono effettuare la comunicazione preventiva alla autorità competente della data di messa in esercizio dell'impianto o di avvio dell'attività;

TENUTO CONTO che i valori limite di emissione degli impianti di cui al comma 14 dell'articolo 269 del d.lgs. 152/2006 sono stabiliti dagli allegati alla parte V dello stesso decreto legislativo;

RITENUTO che gli impianti di cui al sopra citato comma 14, articolo 269 del d.lgs. 152/2006 e gli impianti e le attività di cui all'articolo 272, comma 1, elencate nella parte I dell'allegato IV alla parte V del d.lgs. 152/2006, escluse quelle indicate da t) a z), possono essere sottoposte alla stessa procedura per i quali può essere prevista la comunicazione, da parte del gestore dell'impianto, alla Provincia, di rientrare nelle caratteristiche dei suddetti impianti e attività e la data di messa in esercizio dell'impianto o di avvio dell'attività con uno schema di comunicazione riportato in allegato 4, che fa parte integrante della presente deliberazione;

CONSIDERATO che gli enti e le imprese che hanno aderito alle precedenti autorizzazioni generali ai sensi della D.G.R. n. 7104 del 5/09/96 il primo rinnovo è effettuato entro quindici anni dalla data di entrata in vigore della parte V del d.lgs. 152/2006, come previsto dall'articolo 272, comma 3 del citato decreto legislativo;

RITENUTO necessario concedere agli enti e alle imprese autorizzate ai sensi del DPR 25/07/1991 che esercitano attività a ridotto inquinamento, se tali autorizzazioni non sono conformi alle disposizioni della presente autorizzazione generale, un anno di tempo dalla data di entrata in vigore della presente



776 24 OTT. 2008 *Ps*

deliberazione per presentare domanda di adesione alla nuova autorizzazione generale, corredata ove necessario di un progetto di adeguamento;

RITENUTO necessario concedere agli enti e alle imprese autorizzate ai sensi del DPR 25/07/1991 che esercitano attività a ridotto inquinamento, le cui autorizzazioni risultano conformi alla presente autorizzazione generale ma non contengono la prescrizione dei campionamenti analitici con periodicità annuale, 180 giorni di tempo dalla data di entrata in vigore della presente deliberazione per effettuare i controlli analitici ed inoltrare il primo bollettino analitico alla Provincia territorialmente competente;

RITENUTO necessario fissare i tempi per l'inoltro, alla Provincia, e per conoscenza al Comune territorialmente competente e all'Agenzia Regionale per la Protezione dell' Ambiente (ARPA), della domanda di adesione alla presente autorizzazione generale in 45 giorni (quarantacinque) prima della nuova installazione/modifica/trasferimento dell'impianto;

RITENUTO inoltre necessario fissare i tempi per l'inoltro alla Provincia, e per conoscenza al Comune territorialmente competente e all'Agenzia Regionale per la Protezione dell' Ambiente (ARPA), della comunicazione della data di messa in esercizio dell'impianto in 60 giorni (sessanta) da calcolarsi successivamente ai predetti 45 giorni dalla data di presentazione della domanda di adesione alla presente autorizzazione generale;

RITENUTO opportuno specificare che in caso di volturazione dell'atto autorizzativo, dovrà essere trasmessa ai sopracitati Enti tempestivamente la domanda di adesione all'autorizzazione generale da parte del nuovo titolare/gestore dell'impianto o dell'attività, mentre non dovrà essere inoltrata alcuna successiva comunicazione di messa in esercizio;

CONSIDERATO che ai sensi dell'articolo 272, comma 3 del d.lgs. 152/2006 l'autorizzazione generale ha durata di quindici anni;

TENUTO CONTO che sono state recepite le osservazioni tecniche delle Province espresse nel corso degli incontri svolti il 16 maggio e 28 maggio 2008;

ESPERITA la procedura di concertazione con le Parti sociali;

all'unanimità

DELIBERA

le premesse fanno parte integrante e sostanziale della presente deliberazione;

di attivare la procedura semplificata di autorizzazione generale per gli impianti e le attività di cui all'articolo 272, comma 2, elencate alla parte II dell'allegato IV alla parte V del d.lgs. 152/2006 e riportate nelle premesse della presente deliberazione, per le quali le quantità e la qualità delle emissioni sono deducibili dalle quantità delle materie prime ed ausiliarie utilizzate;

di approvare, per dette attività per cui è prevista l'adesione all'autorizzazione generale, lo schema di domanda di adesione all'autorizzazione generale, allegato 1, le prescrizioni generali, allegato 2, le



776 24 OTT. 2008 

prescrizioni tecniche delle specifiche attività/impianti e le schede tecniche dei sistemi di abbattimento, allegato 3, parte I e II, che fanno parte integrante della presente deliberazione;

di confermare l'autorizzazione in via generale per le emissioni in atmosfera provenienti dagli impianti a ciclo chiuso di pulizia a secco di tessuti e di pellami, escluse le pellicce, e dalle pulitintolavanderie a ciclo chiuso, di cui alla D.G.R. 224 del 25 febbraio 2005, aggiornata con le disposizioni della Parte VII, dell'allegato III, alla parte V del d.lgs. 152/2006;

di stabilire in 120 gg., dalla data di entrata in vigore della presente deliberazione, il termine per presentare la richiesta di adesione alla suddetta autorizzazione generale per gli impianti che hanno effettuato la dichiarazione secondo il DPR 25/07/1991, Allegato 1, Punto 1 e della D.G.R. n. 7104/1996;

di adottare la procedura di comunicazione della data di messa in esercizio dell'impianto o di avvio dell'attività da trasmettere alla Provincia competente da parte del gestore dell'impianto per gli impianti di cui al comma 14, articolo 269 del d.lgs. 152/2006 e gli impianti e le attività di cui all'articolo 272, comma 1, elencate nel punto 4, parte I dell'allegato IV alla parte V del d.lgs. 152/2006;

di approvare lo schema di comunicazione per i suddetti impianti e attività riportato in allegato 4 che fa parte integrante della presente deliberazione;

di escludere dalla suddetta procedura gli impianti e le attività di cui al punto 4, parte I dell'allegato IV alla parte V del d.lgs. 152/2006, lettera da t) a z). Per detti impianti e attività è prevista specifica dichiarazione come riportata nell'allegato 5 che fa parte integrante della presente deliberazione;

di stabilire per le attività indicate nelle lettere f), t), u), v), w), x), y), di cui al punto 4 della parte I dell'allegato IV alla parte V del suddetto decreto, la tenuta di un apposito registro dove devono essere annotati i quantitativi giornalieri delle materie prime utilizzate e delle produzioni effettuate.

di stabilire altresì che:

- Il gestore degli impianti e/o delle attività nuovi/modificati/trasferiti elencati alla parte II dell'allegato IV alla parte V del d.lgs. 152/2006 che intende avvalersi dell'autorizzazione generale di cui al presente atto, ai sensi dell'articolo 272, comma 2, inoltra alla Provincia (in bollo) e per conoscenza al Sindaco del Comune e all'Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente (ARPA) almeno 45 (quarantacinque) giorni prima dell'installazione/modifica/trasferimento dell'impianto o dell'avvio dell'attività una domanda di adesione alla presente autorizzazione generale.
- Il gestore degli impianti e/o delle attività nuovi/modificati/trasferiti dovranno inviare agli Enti sopra elencati la comunicazione di messa in esercizio che dovrà essere effettuata entro 60 giorni (sessanta) da calcolarsi successivamente ai 45 giorni predetti, dalla data di presentazione della domanda di adesione alla presente autorizzazione generale.
- In caso di volturazione dell'atto autorizzativo, la domanda di adesione deve essere inoltrata tempestivamente alla Provincia (in bollo) e per conoscenza al Sindaco del Comune e

ECOC

LAZIO

SP \*



776 24 OTT. 2008 *Pa*

all'Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente (ARPA) e in caso di volturazione non è prevista alcuna comunicazione di messa in esercizio.

- Il gestore degli impianti e/o delle attività nuovi/modificati/trasferiti che intende avvalersi della procedura semplificata dell'autorizzazione generale deve presentare la domanda, di cui al comma 3 dell'articolo 272 del d.lgs. 152/2006, secondo il modello di cui all'allegato 1, rispettare le prescrizioni in allegato 2 e i requisiti tecnico costruttivi e gestionali di cui all'allegato 3, sulla base della tipologia dell'impianto o attività di cui trattasi.
- Gli enti e le imprese che presentano la domanda di autorizzazione di cui all'allegato 1, del presente provvedimento, impegnandosi a rispettare le prescrizioni di cui agli allegati 2 e 3, del presente provvedimento, sono autorizzati in via generale ai sensi dell'articolo 272, comma 2 del d.lgs. 152/2006.
- L'autorizzazione, in caso di nuova installazione/modifica/trasferimento di impianto diventa efficace trascorsi i 45 giorni dalla protocollazione della domanda da parte della Amministrazione Provinciale. In caso di volturazione l'efficacia dell'autorizzazione ha inizio alla data di protocollazione della domanda da parte della Provincia.
- Gli enti e le imprese che hanno aderito alle precedenti autorizzazioni generali ai sensi della D.G.R. n. 7104 del 5/09/96 il primo rinnovo è effettuato entro quindici anni dalla data di entrata in vigore della parte V del d.lgs. 152/2006, come previsto dall'articolo 272, comma 3 del citato decreto;
- Gli enti e le imprese autorizzate ai sensi del DPR 25/07/1991 che esercitano attività a ridotto inquinamento, se tali autorizzazioni non sono conformi alle disposizioni della presente autorizzazione generale, hanno un anno di tempo dalla data di entrata in vigore della presente deliberazione per presentare domanda di adesione alla nuova autorizzazione generale, corredata ove necessario di un progetto di adeguamento;
- Gli enti e le imprese, autorizzate ai sensi del DPR 25/07/1991 che esercitano attività a ridotto inquinamento le cui autorizzazioni risultano conformi alla presente autorizzazione generale ma non contengono la prescrizione dei campionamenti analitici con periodicità annuale, hanno 180 giorni di tempo dalla data di pubblicazione della presente deliberazione per effettuare i controlli analitici ed inoltrare il primo bollettino analitico alla Provincia territorialmente competente;
- Il modello di adesione dovrà essere inviato correttamente compilato in tutte le sue parti; la richiesta di adesione sarà considerata inefficace finché risulti sprovvista di tutti gli elementi ritenuti essenziali per la sua valutazione.
- La Provincia, entro 45 giorni dal ricevimento della domanda di adesione può richiedere integrazioni o chiarimenti riguardo la documentazione presentata, anche su iniziativa degli altri enti interessati.
- La Provincia può negare l'adesione all'autorizzazione generale anche su segnalazione motivata di Comune e/o della ASL competente, nel caso in cui non siano rispettati i requisiti previsti

SIENTE  
OPERAZIONE 70  
\* I









dall'autorizzazione generale o in presenza di particolari situazioni di rischio sanitario o in zone che richiedono una particolare esigenza di tutela ambientale;

- I gestori che esercitano o che intendano installare, modificare o trasferire impianti e attività con caratteristiche tecnico-costruttive e gestionali diverse da quelle previste nell'allegato 2, devono presentare domanda di autorizzazione seguendo le normali procedure previste dal d.lgs. 152/2006 all'articolo 269 ai fini di ottenere l'autorizzazione, rilasciata esplicitamente dalla Provincia.
- L'autorizzazione generale non può essere rilasciata in caso di emissione di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla parte II dell'allegato I alla parte V del d.lgs. 152/2006, nel caso in cui siano utilizzate nell'impianto e/o nell'attività le sostanze o i preparati classificati dal d.lgs. 3/02/1997 n. 52, come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione, a causa del loro tenore di COV, e ai quali sono state assegnate etichette con le frasi di rischio R 45, R 46, R 49, R 60 ed R 61 e nel caso in cui nell'impianto e/o nell'attività si siano superate le soglie di consumo di solventi previste alla parte II dell'allegato III alla parte V del d.lgs. 152/2006.
- Il superamento dei limiti per le emissioni o il mancato rispetto di quanto altro prescritto con il presente atto comporterà l'adozione dei provvedimenti previsti dagli articoli 278 e 279 del Decreto Legislativo 03/04/2006 n° 152.

L'autorizzazione generale ha durata di quindici anni e riguarda esclusivamente le emissioni in atmosfera. Gli impianti/attività autorizzati in via generale con la presente autorizzazione restano comunque soggetti alle disposizioni contenute nelle vigenti norme edilizie, urbanistiche, paesaggistiche, igienico-sanitarie e ambientali.

La presente deliberazione sarà trasmessa alle Amministrazioni Provinciali e pubblicata sul Bollettino Ufficiale della Regione Lazio.

-   
ALLEGATO 1
-   
ALLEGATO 2
-   
ALLEGATO 3 Parte I
-   
ALLEGATO 3 Parte II
-   
ALLEGATO 4
-   
ALLEGATO 5

IL PRESIDENTE : F.to Pietro MARRAZZO  
IL SEGRETARIO : F.to Paolo IACONIS

ROMA 29 OTT. 2008





ALLEG. alla DELIB. N. 776  
DEL 24 OTT. 2008



ALLEGATO 1

ISTANZA DI AUTORIZZAZIONE

Marca da bollo € 14.62

Pratica n° \_\_\_\_\_

All'Amministrazione Provinciale di .....

e p.c. Al Sindaco del Comune di .....

All'ARPA LAZIO  
Sezione Provinciale di .....

OGGETTO: Domanda di adesione all'AUTORIZZAZIONE GENERALE per le emissioni in atmosfera provenienti da impianti per .....  
ai sensi dell'art. 272, comma 3, del D.Lgs 152/2006 per l'esercizio dell'attività in deroga di cui art. 272, comma 2, del D.Lgs 152/2006, così descritta nell'allegato IV alla parte V del D.Lgs 152/2006, parte II.

Il Sottoscritto .....  
nato a ..... il ...../...../.....  
residente a ..... in via ..... n. .... in qualità  
di legale rappresentante dell'impresa , della società  o dell'ente   
..... con sede  
legale in via ..... n. .... nel Comune di ..... (.....)  
CAP ..... telefono n. .... fax n. ....  
partita IVA ..... codice fiscale ..... iscrizione Camera di  
Commercio.n° ..... codice ISTAT .....

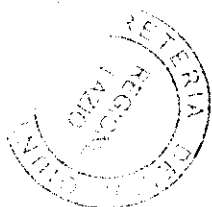
CHIEDE

di aderire all'AUTORIZZAZIONE GENERALE ai sensi dell'art. 272, c. 3 del D.Lgs 152/06, per l'esercizio dell'attività in deroga di cui in oggetto, concernente:

- la costruzione di un nuovo impianto  
nel Comune di ..... (.....) CAP.....  
in via ..... n° ..... telefono n. ....  
ASL .....
- la modifica di un impianto esistente, autorizzato con D.D. e/o protocollo n. .... del .....,  
nel Comune di ..... (.....) CAP.....  
in via ..... n° ..... telefono n. ....  
ASL .....

Il DIRETTORE REGIONALE  
(Arch. Giovanna Bargagna)





il trasferimento di un impianto, autorizzato con D.D. e/o protocollo n..... del....., nel Comune di.....(.....) CAP..... in via .....n°.....telefono n..... ASL .....

la variazione di titolarità, compilare la sezione specifica.

impianto anteriore al 1988 (articolo 268 comma 1 lettera i) del D.Lgs. 152/06)

### DICHIARA

1. che il numero di addetti è pari a .....
2. che il periodo in cui avvengono le emissioni è:
 

ore lavorative giorno	.....
giorni al mese	.....
mesi all'anno	.....
3. che l'attività rientra tra le industrie insalubri:
 

CLASSE 1	<input type="checkbox"/>	A	<input type="checkbox"/>	B	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>
CLASSE 2	<input type="checkbox"/>	A	<input type="checkbox"/>	B	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>
NON CLASSIFICATA <input type="checkbox"/>							
4. che le emissioni prodotte dalla propria attività non contengono sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla parte II dell'Allegato I alla parte V del D.Lgs 152/2006 e non contengono le sostanze o i preparati classificati dal D.Lgs 3 febbraio 1997 n. 52, e ai quali sono state assegnate etichette con le frasi di rischio R 45, R 46, R 49, R 60 ed R 61;
5. che, al fine della prevenzione degli infortuni sul lavoro, sono rispettate le norme e le disposizioni previste in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro, ai sensi del d.lgs. 9 aprile 2008, n. 81;

### DICHIARA INFINE

6. di essere consapevole che in caso di dichiarazione mendace sarà punito nei termini di legge e la non veridicità del contenuto determinerà la decadenza del provvedimento eventualmente emanato sulla base della dichiarazione non veritiera. Pertanto si impegna a segnalare entro 15 (quindici) giorni dal suo verificarsi qualsiasi variazione della situazione dichiarata.
7. Di essere consapevole che la carenza della documentazione, con particolare riferimento all'esautività degli allegati tecnici, potrà determinare condizioni di non ricevibilità dell'istanza.

#### Informativa ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003:

Il D.Lgs. 196 del 30.06.2003 disciplina il trattamento dei dati personali affinché lo stesso si svolga nel pieno rispetto dei diritti e delle libertà fondamentali, nonché della dignità dell'interessato, con particolare riferimento alla riservatezza, all'identità personale e al diritto alla protezione dei dati personali. In conformità alla citata normativa, il trattamento di cui trattasi sarà improntato ai principi di correttezza, liceità, trasparenza e di tutela della Sua riservatezza e dei Suoi diritti. Pertanto i dati di cui sopra saranno utilizzati esclusivamente a fini istruttori nell'ambito dei relativi procedimenti, conservati agli atti, e non soggetti a diffusione se non nei termini del regolamento provinciale e/o comunale di accesso agli atti e alle informazioni e per la tutela dei dati personali.

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....

**N.B. la domanda dovrà essere inoltrata almeno 45 giorni prima dell'installazione, modifica o trasferimento dell'impianto o dell'avvio della attività.**

[1] Indicare con una X la motivazione della richiesta di autorizzazione





### Da compilare in caso di voltura dell'atto autorizzativo

(Da compilare e sottoscrivere a cura del titolare/legale rappresentante della impresa/società/ente subentrante.)

#### PREMESSO CHE l'impresa/società/ente (già autorizzato)

Denominazione.....rappresentante legale..... con sede legale sita in via ..... n..... nel Comune di.....(.....) CAP..... con sede dell'impianto sita in ..... n..... nel Comune di.....(.....) CAP.....  
 P.IVA .....Cod.Fisc..... è titolare della seguente autorizzazione (indicare con precisione i dati richiesti):  
 numero e data del provvedimento ..... numero di pratica ..... relativa all'attività di .....

#### CHIEDE

di volturare la suddetta autorizzazione all'impresa/società/ente (subentrante):

Denominazione ..... rappresentante legale ..... con sede legale sita in via ..... n..... nel Comune di.....(.....) CAP..... con sede dell'impianto sita in ..... n..... nel Comune di.....(.....) CAP.....  
 P.IVA .....Cod.Fisc.....

A tal fine, consapevole della responsabilità penali previste dall'art. 76 del DPR 445/2000 per dichiarazioni non veritiere e formazione ed uso di atti falsi

#### DICHIARA

- che la suddetta variazione di titolarità è intervenuta in forza di (indicare il tipo di mutamento avvenuto, se trattasi di cessione d'azienda, donazione, fusione, cambiamento di forma giuridica, conferimento di ramo d'azienda, variazione rappresentante legale o altro) ..... a far data dal.....e che la responsabilità civile, amministrativa e penale derivante dalla gestione degli impianti in oggetto è da attribuirsi in capo al sottoscritto;
- che nulla è variato circa l'attività autorizzata con i provvedimenti passati, nonché le tecnologie impiegate rispetto a quanto dichiarato nella documentazione a suo tempo inviata, (N.B. si ricorda che, in caso diverso, deve essere chiesta una modifica dell' autorizzazione);
- di essere consapevole che tutte le dichiarazioni rese potranno essere oggetto di verifica d'ufficio;
- Altre eventuali dichiarazioni .....

IL DICHIARANTE \*  
(timbro e firma)

PER L'IMPRESA CEDENTE  
(timbro e firma)

.....

.....

\*ATTENZIONE: in caso di cessione d'azienda, la presente istanza deve essere sottoscritta, per accettazione, anche dal legale rappresentante dell'Impresa cedente.

N.B. In caso di variazione NON dovrà essere inviata, alle Province e all'ARPA Lazio, alcuna comunicazione di messa in esercizio e di messa a regime, nè, le analisi previste nei primi 10 giorni di messa a regime. Tutto quanto sopra citato vale solo in caso di costruzione, modifica e trasferimento di impianto.



## DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE ALLA PRESENTAZIONE DELLA DOMANDA

- A) Compilare lo schema sotto riportato indicando il tipo di materie prime che si intendono utilizzare Produzione di mastici, pitture, cere, inchiostri ed affini mediamente al giorno ed all'anno, e la quantità di solventi usati all'anno.

Tipologia di materia prima e ausiliaria impiegata nel ciclo tecnologico	Quantità annua di materia prima utilizzata (t/anno)	Quantità massima di materia prima usate al giorno (Kg/g)	% COV contenuti nelle varie tipologie di materie prime e/o fasi lavorative	COV Recuperati (t/anno)	Consumo COV <i>Quantità solventi usati al netto dei recuperati (t/anno)</i>	*Classe di appartenenza Allegato 1 Parte II, (tab. C per i CIV e tab. D per i COV) del D.Lgs 152/2006 Parte V
<b>TOTALE</b>						

\* Relativamente a tutte le sostanze inorganiche volatili e a quelle organiche volatili indicarne la tipologia e la corrispondente classe di appartenenza

- B) Relazione tecnica (datata, firmata e timbrata da un tecnico abilitato e controfirmata dal gestore) contenente: un calcolo teorico delle emissioni o un'analisi delle sostanze inquinanti effettuata su un impianto similare; le caratteristiche dell'impianto e del sistema di abbattimento adottato a servizio di ciascun punto di emissione; gli eventuali generatori di calore inseriti nel ciclo produttivo, gli impianti termici ad uso civile funzionanti esclusivamente a metano, GPL o gasolio che non sono sottoposti ad autorizzazione. Comunicare per questi ultimi all'autorità competente, in via preventiva, la data di messa in esercizio dell'impianto o di avvio dell'attività ai sensi dell'art. 269, comma 15 del D.Lgs. 152 del 03/04/2006, fermo restando che le potenzialità siano contenute entro quelle previste dall'art. 269, comma 14 del suddetto decreto.
- C) Compilare lo schema sotto riportato indicando tutti i punti di emissione, le caratteristiche degli stessi, attribuendo ai medesimi un numero progressivo





**IMPIANTO**

Punto Emissione n.	Altezza punto emissione e dal tetto (m)	Durata delle emissioni			Provenienza	Tipo di inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione (mg/Nm <sup>3</sup> ) [2]	Portata (Nm <sup>3</sup> /h)	Diametro o lati (m), (mxm) D □ L □ [1]	Flusso di massa (kg/h)	Tipo di impianto di abbattimento (se presente)
		Ore/giorno	Ore/mese	Ore/anno							

- [1] barrare la casella relativa al parametro misurato
- [2] la concentrazione dell'inquinante deve rispettare i valori limite di emissione riportati nell'allegato I alla Parte V del D.Lgs 152/2006 relativi alla singola sostanza inquinante.

D) Indicare la potenzialità degli eventuali impianti termici, gruppi elettrogeni, gruppi elettrogeni di cogenerazione a servizio dell'impianto e il tipo di combustibile utilizzato

Punto Emissione n.	Tipo/i di combustibile/i di cui all'allegato X parte V D.Lgs 152/2006	Potenza termica nominale (Mw)	Diametro del camino	Altezza del camino dal piano campagna	Uso del generatore

Informazioni aggiuntive.....

- E) Allegare la planimetria del locale (datata, firmata e timbrata da un tecnico abilitato e controfirmata dal gestore) con evidenziati i punti di emissione, contrassegnati da un numero progressivo.
- F) Allegare la planimetria della zona (datata, firmata e timbrata da un tecnico abilitato e controfirmata dal gestore) dove sorgerà l'impianto in cui siano evidenziate le costruzioni limitrofe, le loro altezze e le loro distanze dall'impianto da autorizzare, nonché lo stralcio catastale con indicazione del numero di foglio e della particella.
- G) Allegare le schede tecniche relative alle prescrizioni tecniche dell'attività e dei sistemi di abbattimento utilizzati (Allegato 3 parte A e parte B).

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

IL DIRETTORE REGIONALE  
(Arch. Giovanna Argagna)





ALLEG. alla DELIB. N. 776 *RS*

DEL 24 OTT 2008

## ALLEGATO 2

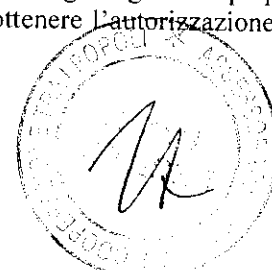



### PRESCRIZIONI PER AVVALERSI DELL'AUTORIZZAZIONE GENERALE

I gestori degli impianti e delle attività elencate alla parte II dell'allegato IV alla parte V del d.lgs. 152/2006 che intendono avvalersi dell'autorizzazione generale di cui al presente atto, ai sensi dell'articolo 272, comma 2, sono tenute all'osservanza delle seguenti prescrizioni:

- 1) I gestori degli impianti/attività dovranno operare nel pieno rispetto delle soglie di produzione o di consumo di cui all'allegato IV parte II alla parte V del D.Lgs 152/06. Le soglie indicate si intendono riferite all'insieme delle attività esercitate nello stesso luogo mediante anche uno o più impianti o macchinari o sistemi non fissi o operazioni manuali. In caso di superamento di tali soglie o di impossibilità di adempiere alle prescrizioni stabilite dalla presente autorizzazione generale, dovrà essere preventivamente presentata domanda di autorizzazione ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs. 152/2006;
- 2) I gestori degli impianti/attività nuovi/modificati/trasferiti, trascorsi 45 giorni dal rilascio dell'autorizzazione hanno 60 giorni di tempo per effettuare la messa in esercizio dell'impianto. La data di messa in esercizio dell'impianto deve essere comunicata dal gestore dell'impianto e/o dell'attività per iscritto, con almeno 15 giorni di anticipo, alla Provincia, alla sede Provinciale di ARPA e al Sindaco del Comune.  
Il termine ultimo per la messa a regime dell'impianto è stabilito in 30 giorni a partire dalla data della messa in esercizio. La data di messa a regime dell'impianto dovrà essere comunicata alla Provincia, all'Agenzia Provinciale per la Protezione dell'Ambiente ed al Sindaco del Comune interessato con un anticipo di almeno 10 giorni.
- 3) Il gestore dell'impianto deve effettuare il rilevamento delle emissioni, almeno due volte, in giorni non consecutivi, nell'arco dei primi dieci giorni di marcia controllata dell'impianto a regime, per la determinazione di tutti i parametri indicati nella autorizzazione e deve, con almeno 10 giorni di anticipo, comunicare, alla Provincia e all'Agenzia Provinciale per la Protezione dell'Ambiente la data in cui saranno effettuati i prelievi. I risultati del rilevamento effettuato devono poi essere trasmessi alla Provincia di Roma ed all'Agenzia Provinciale per la Protezione dell'Ambiente.
- 4) Nelle more dell'emanazione del decreto previsto dall'articolo 271 comma 17 del Decreto Legislativo 03/04/2006 n° 152, i metodi di campionamento e analisi delle emissioni dovranno essere quelli delle pertinenti ed aggiornate norme tecniche CEN come recepite dalle norme UNI-EN o, ove queste non siano disponibili, dovranno essere quelli delle pertinenti ed aggiornate norme tecniche ISO oppure, ove anche queste ultime non siano disponibili, dovranno essere quelli di cui alle pertinenti ed aggiornate norme tecniche nazionali o internazionali.
- 5) I gestori delle attività devono adottare un apposito registro, con pagine numerate e firmate dagli stessi, in cui devono essere annotati:
  - i consumi giornalieri di materie prime ed ausiliarie dalle quali si originano le emissioni inquinanti;
  - le operazioni di manutenzione, ordinaria e straordinaria, del sistema di depurazione delle emissioni, guasti, malfunzionamenti ed interruzione dell'impianto produttivo.Tale registro dovrà essere compilato tempestivamente, riportando tutti i dati necessari a verificare il corretto svolgimento delle manutenzioni ed i camini cui fanno riferimento i sistemi di abbattimento interessati alla manutenzione.
- 6) Per tutte le attività sono prescritti campionamenti analitici con periodicità annuale decorrente dalla data del rilascio dell'autorizzazione. Deve essere effettuato il controllo analitico delle emissioni di tutti i parametri indicati nella domanda di adesione all'autorizzazione generale. Il primo controllo delle emissioni deve essere trasmesso alla Provincia, i successivi controlli annuali devono essere allegati al Registro dei consumi e delle operazioni di manutenzione e rese disponibili agli organismi preposti al controllo, unitamente alla documentazione trasmessa alla Provincia per ottenere l'autorizzazione in via generale.

IL DIRETTORE REGIONALE  
(Arch. Giovanni Bargagna)



- 
- 7) Il gestore deve conservare per almeno due anni copia delle fatture di acquisto delle materie prime ed ausiliarie utilizzate, mettere a disposizione le schede tecniche e di sicurezza dei prodotti utilizzati dalle quali poter ricavare la tipologia e la concentrazione dei solventi.
  - 8) Le emissioni delle sostanze inquinanti relative a tutti i punti di emissione dell'impianto o dell'attività devono essere conformi ai limiti indicati nella scheda tecnica relativa all'attività oggetto della domanda di autorizzazione generale e nell'allegato I alla parte V del D.Lgs. 152/2006. I valori di emissione espressi in flusso di massa si riferiscono ad un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose.
  - 9) La presenza in eventuali controlli di sostanze di cui non era stata prevista la presenza nella comunicazione di adesione alla presente autorizzazione generale sarà ritenuta una modifica sostanziale adottata senza la prescritta autorizzazione.
  - 10) L'autorizzazione generale non può essere rilasciata in caso di emissione di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla parte II dell'allegato I alla parte V del d.lgs. 152/2006, nel caso in cui siano utilizzate nell'impianto e/o nell'attività le sostanze o i preparati classificati dal d.lgs. 3/02/1997 n. 52, come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione, a causa del loro tenore di COV, e ai quali sono state assegnate etichette con le frasi di rischio R 45, R 46, R 49, R 60 ed R 61 e nel caso in cui nell'impianto e/o nell'attività si siano superate le soglie di consumo di solventi previste alla parte II dell'allegato III alla parte V del d.lgs. 152/2006.
  - 11) Qualora ad uno stesso cammino afferiscano, in momenti diversi, le emissioni provenienti da più fasi lavorative, le analisi dovranno essere rappresentative di ciascuna fase.
  - 12) Qualora le emissioni provenienti da un'unica fase lavorativa vengano convogliate a più camini, la valutazione dei flussi di massa dovrà essere effettuata considerando complessivamente la somma dei contributi delle emissioni di ciascun camino.
  - 13) I flussi di massa espressi nella tabella riassuntiva dei punti di emissione dell'impianto si intendono complessivi per ogni singola attività/impianto, nel caso in cui siano presenti più camini appartenenti alla stessa attività/impianto dovranno essere computati sia i flussi di massa per singolo camino sia il flusso di massa complessivo.
  - 14) I punti di emissione autorizzati indicati nella tabella riassuntiva dei punti di emissioni dell'impianto, e nello stabilimento dovranno essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
  - 15) Le emissioni devono essere captate nel punto più prossimo ove si generano, al fine di ottenere flussi gassosi caratterizzati da un'elevata concentrazione ed agevolare quindi l'abbattimento delle sostanze inquinanti presenti.
  - 16) Nel caso che l'attività comporti la produzione, manipolazione, trasporto immagazzinamento, carico e scarico di sostanze polverulente dovrà essere rispettato quanto stabilito dall'allegato V alla parte quinta del D.lg. 152/06.
  - 17) L'ubicazione e la quota di tutte le emissioni devono essere conformi a quanto contenuto nei regolamenti comunali e/o alle prescrizioni impartite dalle autorità territorialmente competenti in materia di igiene e sanità pubblica. Le emissioni degli impianti di combustione industriali devono attenersi alle eventuali prescrizioni fissate nei piani e programmi adottati ai sensi degli articoli 8 e 9 del d.lgs. 351/99. In linea generale le bocche dei camini devono risultare più alte di almeno un metro rispetto al colmo dei tetti, ai parapetti ed a qualunque altro ostacolo o struttura distante meno di 10 metri. Le bocche dei camini situati a distanza compresa tra 10 e 50 metri da aperture di locali abitati devono essere a quota non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta, diminuita di 1 metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i 10 metri.
  - 18) L'impresa è tenuta ad eseguire le opere eventualmente necessarie per consentire gli accessi e le ispezioni ai fini dell'esercizio del controllo sulle emissioni da parte degli organi competenti. I camini per lo scarico in atmosfera devono essere provvisti di idonee prese per la misura ed il campionamento degli effluenti e devono essere posizionate in accordo con quanto indicato dalle vigenti norme UNI. Per quanto riguarda l'accessibilità alle prese di misura, la piattaforma di lavoro deve essere conforme a quanto indicato dalle vigenti norme UNI. Devono inoltre essere garantite le norme di sicurezza previste





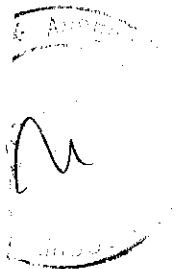
dalla normativa vigente in materia di prevenzione degli infortuni ed igiene e sicurezza dei luoghi di lavoro.

- 19) Ai sensi del comma 14 dell'art. 271 del D.Lgs. 152/2006, se si verifica un guasto tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, l'autorità competente deve essere informata entro le otto ore successive mentre il gestore deve procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile. Qualunque anomalia di funzionamento o interruzione di esercizio di sistemi di abbattimento, tali da non garantire il rispetto dei suddetti valori, comporta la sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dei sistemi stessi.
- 20) Nello svolgimento dell'attività, il gestore dovrà adottare tutte le misure necessarie per il contenimento delle emissioni diffuse e non, per la tutela della qualità dell'aria, nonché tutte le misure atte ad evitare molestie olfattive, in linea con le migliori tecnologie disponibili.
- 21) La presente autorizzazione generale ai sensi dell'articolo 272 comma 3; ha validità di 15 anni, in tutti i casi di rinnovo l'esercizio dell'impianto o dell'attività potrà continuare se il gestore, entro 60 (sessanta) giorni dall'adozione della nuova autorizzazione "generale", presenta una domanda di adesione corredata, ove necessario, da un progetto di adeguamento e se l'autorità competente non ne nega l'adesione.
- 22) Tutti gli impianti di combustione presenti nello stabilimento e tutti i combustibili ivi utilizzati devono essere conformi a quanto previsto dal Titolo III° e dall'allegato X alla parte V del D.Lgs. 152/2006 o a quanto previsto dalle prescrizioni indicate nei piani e programmi adottati ai sensi degli articoli 8 e 9 del d.lgs. 351/99.
- 23) Il gestore dell'impianto o dell'attività è tenuto a presentare alla Provincia, alla Sezione Provinciale dell'ARPA ed al Comune competenti per territorio, in caso di variazione di ragione sociale, legale rappresentante, responsabile di stabilimento, modifica e trasferimento nuova domanda di adesione all'autorizzazione in via generale, riconsegnando alla Provincia il precedente atto autorizzativo. In caso di variazione di sede legale il gestore dell'impianto o dell'attività è tenuto ad effettuare comunicazione per iscritto alla Provincia, alla Sezione Provinciale dell'ARPA ed al Comune competenti per territorio tale variazione.
- 24) In caso di cessazione dell'attività degli impianti autorizzati il gestore dovrà riconsegnare alla Provincia l'autorizzazione e dovrà comunicare per iscritto alla Provincia, alla Sezione Provinciale dell'ARPA ed al Comune competenti per territorio la data prevista per l'eventuale smantellamento degli stessi, secondo le modalità previste dalla Legge.

Il gestore dichiara di aver letto e di aver dato la propria adesione alle prescrizioni sopraelencate.

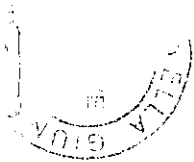
IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



IL DIRETTORE REGIONALE  
(Arch. *Giorgio Morgagna*)

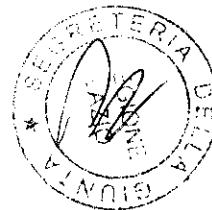




ALLEG. alla DELIB. N. 776 B2  
DEL 24 OTT. 2008

ALLEGATO 3

PARTE I



PRESCRIZIONI TECNICHE DELLE SPECIFICHE ATTIVITA' ED  
IMPIANTI



IL DIRETTORE REGIONALE  
(Arch. Giovanna Bulgagna)



**SCHEDA N. 1**  
**INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE**

**“Pulizia a secco di tessuti e pellami con utilizzo di impianti a ciclo aperto e utilizzo giornaliero massimo di solventi non superiore a 20 kg”**

**1 - Fasi della lavorazione**

**1.1** - Nelle attività di lavanderia con macchine lavatrici si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

- 1 pulitura del materiale tessile e/o del pellame;
- 2 centrifugazione;
- 3 asciugatura;
- 4 deodorizzazione.

**1.2** - Nelle attività di lavanderia con banchi di smacchiatura si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

- 5 pulitura del materiale tessile e/o del pellame;
- 6 smacchiatura;
- 7 asciugatura.

**2 - Tipologie dei prodotti utilizzati**

- 1 tessuti, capi di abbigliamento e di arredamento, piumoni, tappeti e simili;
- 2 pellame e pellicce;
- 3 COV;
- 4 tetracloroetilene;
- 5 HCF;
- 6 HCFC conformi alla l. 549/93 e s.m.i.

**3 - Sostanze inquinanti**

- 1 COV;
- 2 tetracloroetilene;
- 3 HCF;
- 4 HCFC.

**4 - Tecnologie adottabili**

**4.1** - E' consentito un utilizzo di solventi non superiore ai 20 kg/giorno complessivi per l'intera attività

**4.2** - Le fasi di lavorazione di cui al paragrafo 1 punto 1.2 devono essere svolte utilizzando un sistema applicativo tipo pistola a spruzzo o equivalente su un banco aspirato, una cabina di spruzzatura o altro sistema assimilabile ma comunque dotato di presidio di aspirazione.



4.3 Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti (mg/Nm<sup>3</sup>)</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
COV	*	Abbattitore a carboni attivi a rigenerazione interna; abbattitore a carboni attivi a rigenerazione esterna; abbattitore a carboni attivi a strato sottile a rigenerazione esterna o altro sistema di abbattimento equivalente
HCFC; HFC	*	Abbattitore a carboni attivi a rigenerazione interna; abbattitore a carboni attivi a rigenerazione esterna; abbattitore a carboni attivi a strato sottile a rigenerazione esterna o altro sistema di abbattimento equivalente
tetracloroetilene	20	Stesse tipologie sopra indicate

\*i limiti da rispettare, per quanto riguarda i composti organici volatili riportati in tabella sono quelli dichiarati dal gestore dell'impianto. Resta fermo, tuttavia, il rispetto dei limiti per ogni singola classe previsti dall'Allegato I Parte II, al paragrafo 4 (tab. D) del D.Lgs 152/2006 Parte V, RIDOTTI DEL 20%.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



## SCHEDA N. 2 INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE

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

### 1 – Fasi della lavorazione

Nelle attività di carrozzeria si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

1. Smontaggio autoveicoli o parte di essi
2. Riparazione (battilastra)
3. Sostituzione delle parti di carrozzeria danneggiate, anche mediante taglio a freddo o a caldo e saldatura
4. Seppiatura e pulizia della lamiera
5. Applicazione stucchi a spatola e a spruzzo
6. Carteggiatura
7. Applicazione sigillanti
8. Tintometro
9. Applicazione, appassimento ed essiccazione di prodotti vernicianti
10. Applicazione di cere protettive per scatolati
11. Applicazione di prodotti plastici e antirombo
12. Finitura e lucidatura
13. Lavaggio attrezzi e recupero solventi

### 2 – Tipologie del prodotto

Nelle attività di carrozzeria possono essere impiegati i seguenti prodotti:

1. Vernici
2. Diluenti
3. Stucchi
4. Materiale di saldatura

### 3 – Sostanze inquinanti

Nelle attività di carrozzeria si originano le seguenti sostanze inquinanti:

1. Polveri
2. COV

### 4 - Tecnologie adottabili

4.1 - E' consentito un utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore ai 20 kg/giorno complessivi per l'intero stabilimento, nonché un quantitativo annuo di solvente utilizzato inferiore a 0,5 tonnellate.

4.2 - Le operazioni di taglio a caldo, di saldatura, effettuate per un massimo di 5 ore settimanali, di carteggiatura a macchina e di stuccatura a spruzzo devono essere effettuate in locali chiusi e gli effluenti devono essere trattati con un idoneo sistema di abbattimento del particolato a riciclo interno dell'aria.



4.3 - Le fasi di applicazione, appassimento ed essiccazione dei prodotti vernicianti compresi i fondi e gli stucchi a spruzzo, anche se riferite a ritocchi, devono essere svolte in cabine dotate di idonei sistemi per la captazione degli effluenti.

4.4 - Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Polveri	3 mg/Nm <sup>3</sup> (in essiccatore) 10 mg/Nm <sup>3</sup> (verniciatura piana)	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV (esprese come carbonio organico totale)	50 mg/Nm <sup>3</sup> (in essiccatore)	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna o altra tecnologia equivalente
COV	120 g/m <sup>2</sup> (vernici a due strati) 60 g/m <sup>2</sup> (altre vernici)	

4.5 - Ogni carica di carbone attivo deve essere sostituita con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone e del tipo di solventi presenti nei prodotti vernicianti utilizzati e tenendo conto della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.

4.6 - Per le operazioni di verniciatura in cabina non sono previsti valori limite all'emissione di COV (Allegato 1 Parte II, al paragrafo 4, classi III, IV e V della tabella D, del D.Lgs 152/2006 Parte V) ma devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche, tipologia dei prodotti utilizzati e sistemi di sicurezza corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



**SCHEDA N. 3**  
**INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE**

**“Tipografia, litografia, serigrafia, con utilizzo di prodotti per la stampa (Inchiostri, vernici e similari) giornaliero massimo complessivo non superiore a 30 kg”**

**1 – Fasi della lavorazione**

Nelle attività di tipografia, litografia e serigrafia si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

1. Preparazione dei supporti
2. Miscelazione e preparazione di inchiostri e vernici
3. Applicazione ed essiccazione di prodotti vernicianti (stampa)
4. Applicazione ed essiccazione di colle e mastici
5. Allestimento e confezionamento prodotti
6. Lavaggio di telai ed apparecchiature per la stampa
7. Recupero solventi

**2 – Tipologie del prodotto**

Nelle attività di tipografia, litografia e serigrafia possono essere impiegati i seguenti prodotti:

1. Inchiostri
2. Vernici
3. Colle
4. Resine
5. Solventi
6. Diluenti
7. Detergenti
8. Carta
9. Cartone ed altri supporti per la stampa
10. Pellicole
11. Matrici per stampa
12. Quadri stampa

Concorrono al limite dei 30 kg/giorno inchiostri, vernici, colle e solventi; diluenti e detergenti solo se COV.

**3 – Sostanze inquinanti**

Nei processi di tipografia, litografia e serigrafia si originano le seguenti sostanze inquinanti:

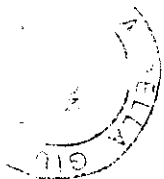
1. Polveri
2. COV

**4 - Tecnologie adottabili**

**4.1** – E' consentito l'impiego di inchiostri e prodotti vernicianti per un quantitativo complessivo non superiore a 30 kg al giorno, nonché di colle e mastici per un quantitativo inferiore a 100 kg al giorno, riferiti all'intero stabilimento.

**4.2** - E' consentito nell'attività di tipografia l'utilizzo di un quantitativo annuo di solvente inferiore a 15 tonnellate/anno (fatta eccezione per la rotocalcografia per pubblicazioni il cui limite è di 25 t/anno).

**4.3** – Nelle fasi di incollaggio, qualora venissero effettuate, non si deve superare un consumo giornaliero di colle e/o mastici di 100 kg. E' consentito inoltre, nell'incollaggio l'utilizzo di un quantitativo annuo di solvente inferiore a 5 tonnellate/anno.



4.4 - Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti mg/Nm<sup>3</sup></i>	<i>Limiti kg/h</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Polveri	20	0,3	Depolveratore a secco a mezzo filtrante; Precipitatore elettrostatico a secco o altro sistema equivalente
COV	*		Abbattitore a carboni attivi - rigenerazione interna; Abbattitore a carboni attivi - rigenerazione esterna; Post - combustione termica recuperativa Post-combustione catalitica o altra tecnologia equivalente

\* i limiti da rispettare, per quanto riguarda i composti organici volatili sono quelli dichiarati dal gestore dell'impianto. Resta fermo, tuttavia, il rispetto dei limiti per ogni singola classe previsti dall'Allegato 1, Parte II, al paragrafo 4 (tab. D) del D.Lgs 152/2006 Parte V, RIDOTTI DEL 20%.

4.5 - Se si utilizza un quantitativo di sostanze collanti inferiore o uguale a 10 kg/giorno si può adottare un sistema di riciclo interno dell'aria a carboni attivi (10 kg) o altra tecnologia equivalente opportunamente documentata.

4.6 - Ogni carica di carbone attivo deve essere sostituita con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone e del tipo di solventi utilizzati e tenendo conto della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.

4.7 - Le operazioni di lavaggio con solventi delle apparecchiature per la stampa devono essere eseguite limitando al massimo i quantitativi di solventi impiegati ed effettuate in modo da permettere di raccogliere il solvente utilizzato ai fini dello smaltimento e dell'eventuale recupero.

4.8 - La pulizia dei telai per la stampa serigrafica, se eseguita con diluenti organici, dovrà avvenire entro apposita vasca sotto aspirazione ed in modo da permettere di raccogliere il solvente utilizzato ai fini dello smaltimento e dell'eventuale recupero.

4.9 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NOx; SO<sub>2</sub> e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo I del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm<sup>3</sup>.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



## SCHEDA N. 4 INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE

**“Produzione di prodotti in vetroresina con utilizzo giornaliero massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 200 kg”**

### **1 - Fasi della lavorazione**

Nella produzione di prodotti in vetroresina si distinguono la produzione di prodotti rinforzati in vetroresina (natanti, serbatoi, contenitori, pannelli), la produzione di prodotti rinforzati in vetroresina colata e la produzione di bottoni ed altri manufatti per abbigliamento in resina poliesteri.

#### **1.1 - Fasi della lavorazione di prodotti rinforzati in vetroresina (natanti, serbatoi, contenitori, pannelli)**

Nelle attività di lavorazione di prodotti rinforzati in vetroresina si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

1. Modelleria e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo utilizzato per la produzione del manufatto
2. Applicazione allo stampo del distaccante e del gelcoat con sistemi a spruzzo
3. Preparazione della resina additivata in dissolutori miscelatori, applicazione della resina e della fibra di vetro per la formazione del manufatto
4. Formatura del manufatto con tecniche manuali, utilizzando anche semi-lavorati pronti all'uso, o con tecniche di termoformatura a caldo e/o a freddo con macchine operanti a pressione ambiente o in depressione controllata
5. Maturazione in luogo definito ed attrezzato
6. Operazioni meccaniche di rifinitura con impiego di resina catalizzata, lucidatura delle superfici in vetroresina e/o resina poliesteri, taglio, rifilatura, smerigliatura delle superfici
7. Operazioni di lavaggio e pulizia delle attrezzature con utilizzo di solventi organici
8. Montaggio definitivo del manufatto, prove motori o apparecchiature di controllo, stoccaggio dei manufatti finiti e spedizioni

#### **1.2 Fasi della lavorazione di prodotti rinforzati in vetroresina colata**

Nelle attività di produzione di prodotti rinforzati in vetroresina colata si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

1. Modelleria e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo utilizzato per la produzione del manufatto
2. Possibile applicazione a spruzzo o a pennello del distaccante sulla superficie dello stampo o del sistema di colatura/formatura
3. Preparazione della resina additivata in dissolutori miscelatori, colata della resina con sistemi manuali/automatici e della fibra di vetro per la formazione del manufatto nello stampo chiuso o nella tramoggia
4. Formatura 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.
5. Maturazione in luogo definito ed attrezzato
6. Operazioni meccaniche di rifinitura con impiego di resina catalizzata, lucidatura delle superfici in vetroresina e/o resina poliesteri.
7. Operazioni di lavaggio e pulizia delle attrezzature con utilizzo di solventi organici.
8. Montaggio definitivo del manufatto.



## 2 – Tipologie del prodotto

Nella produzione di prodotti in vetroresina possono essere impiegati i seguenti prodotti:

1. gelcoat, resina poliestere in stirene, stirene, acetone e/o cloruro di metilene
2. resine sotto forma di masse preimpregnate in solvente, stirene, acetone e/o cloruro di metilene
3. semilavorati in resina poliestere, fibra di vetro, tessuto non tessuto
4. catalizzatori, attivatori, induritori, distaccante in solvente
5. cariche minerali, coloranti, plastificanti, cere
6. materiali metallici di vario tipo e forma
7. substrati di polimeri plastici, carta politenata e tessuto non tessuto

## 3 – Sostanze inquinanti

Nei processi produzione di prodotti in vetroresina si originano le seguenti sostanze inquinanti:

3. Acetone
4. Stirene
5. MEK
6. Toluene
7. COV
8. CIV
9. Polveri e nebbie oleose

## 4 - Tecnologie adottabili

4.1 – E' consentito l'impiego di resine pronte all'uso per la produzione di prodotti in vetroresina per un quantitativo complessivo non superiore a 200 kg al giorno ed inoltre un consumo annuale di solvente inferiore a 5 tonnellate.

4.2- Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Polveri e/o nebbie oleose	10 mg/Nm <sup>3</sup>	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV	*	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna Abbattitore a carboni attivi a strato sottile – rigenerazione esterna Post-ombustione termica recuperativa Post-ombustione termica rigenerativa Biofiltro chiuso Post-ombustione catalitica o altra tecnologia equivalente
CIV- ammoniacca	20 mg/Nm <sup>3</sup>	Abbattitore ad umido – Scrubber a torre o altra tecnologia equivalente
Acetone	*	Stesse tipologie proposte per i COV
MEK	*	Stesse tipologie proposte per i COV
Toluene	*	Stesse tipologie proposte per i COV
Stirene	*	Stesse tipologie proposte per i COV

\* i limiti da rispettare, per quanto riguarda i composti organici volatili riportati in tabella sono quelli dichiarati dal gestore dell'impianto. Resta fermo, tuttavia, il rispetto dei limiti per ogni singola classe previsti dall'Allegato 1 Parte II, al paragrafo 4 (tab. D) del D.Lgs 152/2006 Parte V, RIDOTTI DEL 20%.

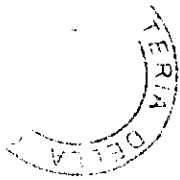


4.3 - Le operazioni di lavaggio con solventi delle apparecchiature devono essere eseguite limitando al massimo i quantitativi di solventi impiegati ed effettuate in modo da permettere di raccogliere il solvente utilizzato ai fini dello smaltimento e dell'eventuale recupero.

4.4 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NOx; SO2 e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato I, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm<sup>3</sup>.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



**SCHEDA N. 5**  
**INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE**

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

**1 – Fasi della lavorazione**

***1.1 - Fasi della lavorazione di articoli in gomma ed altri elastometri***

Nelle attività di produzione di articoli in gomma si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

1. Stoccaggio e movimentazione materie prime solide
2. Stoccaggio e movimentazione materie prime liquide
3. Preparazione delle mescole
4. Operazioni a caldo – stampaggio e vulcanizzazione
5. Fasi di postvulcanizzazione
6. Fase di finitura dei manufatti
7. Pulizia degli stampi e delle attrezzature
8. Fase di attacco gomma-metallo
9. Fase di sintetizzazione PTFE e di spalmatura su substrati
10. Produzione di manufatti in gomma poliuretanica rigida
11. Fasi per la produzione di manufatti in fluoroelastomeri
12. Fase di produzione di substrati spalmati della soluzione/emulsione di elastomeri naturali o sintetici
13. Operazioni meccaniche di finitura

***1.2 - Fasi della lavorazione di materie plastiche***

Nelle attività di produzione di materie plastiche si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

1. Stoccaggio e movimentazione materie prime solide
2. Stoccaggio in serbatoi e movimentazione delle materie prime liquide
3. Miscelazione e adeguamento volumetrico
4. Operazioni a caldo sui polimeri
5. Operazioni a caldo su manufatti plastici rigidi o semirigidi
6. Recupero dei polimeri plastici
7. Preparazione delle mescole senza solventi
8. Fase di plastificazione e trattamento superficiale di manufatti con polimeri plastici
9. Preparazione della fibra polimerica e del tessuto non tessuto
10. Fase di produzione di polimeri espansi
11. Preparazione delle miscele da spalmare, colare, impregnare ecc
12. Trattamento di un substrato con polimeri plastici in emulsione acquoso/organica
13. Formazione dell'espanso, polimerizzazione, maturazione dello stesso (operazioni di finitura come accoppiamento ecc.)
14. Fase di stampa rotocalco, offset, laccatura ed accoppiamento di imballaggi flessibili in polimeri plastici
15. Fase di stampa, offset, flessografica, laccatura ed accoppiamento del film con altri substrati direttamente in linea con la stampa
16. Finitura dei manufatti
17. Fase di finitura a caldo



## 2 – Tipologie del prodotto

Nelle attività di produzione di articoli in gomma e prodotti delle materie plastiche possono essere impiegati i seguenti prodotti:

1. elastomeri naturali e sintetici, polifluoroolefine, gomme siliconiche liquide e solide
2. collanti adesivi e solventi
3. additivi, antinvecchianti, antiossidanti, acceleranti, catalizzatori, plastificanti, cere
4. componenti metallici o di altro materiale e soluzioni detergenti
5. resine polimeriche, plastificanti, lubrificanti
6. cariche, coloranti master batch

## 3 – Sostanze inquinanti

Nel processo di pressofusione con utilizzo di metalli e leghe si originano le seguenti sostanze inquinanti:

1. Materiale particellare (particolato, polveri, aerosol e nebbie oleose)
2. Ammoniaca
3. CIV
4. COV

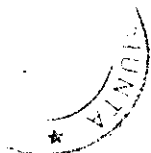
## 4 - Tecnologie adottabili

4.1 – E' consentito l'impiego di materie prime per la produzione di manufatti in gomma e per la produzione di prodotti delle materie plastiche per un quantitativo complessivo non superiore a 500 kg al giorno.

4.2 - Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Materiale particellare	50 mg/Nm <sup>3</sup> (preparazione di miscele) 10 mg/Nm <sup>3</sup> (macinazione degli scarti, stoccaggio, preparazione mescole, lavorazioni meccaniche sul manufatto)	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Precipitatore elettrostatico a secco o altra tecnologia equivalente
Ammoniaca	20 mg/Nm <sup>3</sup>	Assorbitore ad umido – Scrubber a torre o altra tecnologia equivalente
CIV da estrusione, trafilatura, densificazione su materiale plastico flessibile	*	Post-Combustione termica recuperativa Post-Combustione termica rigenerativa Assorbitore ad umido – Scrubber a torre Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna o altra tecnologia equivalente
COV da lavorazioni in solventi di elastomeri	20 mg/Nm <sup>3</sup>	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna; Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna;. Post-Combustione termica recuperativi; Post-Combustione termica rigenerativa o altra tecnologia equivalente

\* i limiti da rispettare, per quanto riguarda i CIV riportati in tabella sono quelli dichiarati dal gestore dell'impianto. Resta fermo, tuttavia, il rispetto dei limiti per ogni singola classe previsti dall'Allegato 1 Parte II, al paragrafo 3 (tab. C) e al paragrafo 4 (tab. D) del D.Lgs 152/2006 Parte V, RIDOTTI DEL 20%.



4.3- Le operazioni di lavaggio con solventi delle apparecchiature devono essere eseguite limitando al massimo i quantitativi di solventi impiegati ed effettuate in modo da permettere di raccogliere il solvente utilizzato ai fini dello smaltimento e dell'eventuale recupero.

4.4- Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NO<sub>x</sub>, SO<sub>2</sub> e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm<sup>3</sup>.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



## SCHEDA N. 6 INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE

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

### **1 – Fasi della lavorazione**

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

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

### **2 – Tipologie del prodotto**

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

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

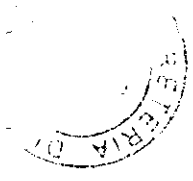
### **3 – Sostanze inquinanti**

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

1. Polveri
2. COV

### **4 - Tecnologie adottabili**

- 4.1 - E' consentito un utilizzo giornaliero massimo complessivo di materie prime non superiore a 2000 kg.
- 4.2 - Il polverino derivante dalle fasi di carteggiatura e levigatura deve essere stoccato separatamente dalle altre polveri più grossolane ai fini di evitare pericoli di scoppio ed incendio; l'aria di aspirazione derivante da tale fase può essere emessa in atmosfera solo previa filtrazione con depolveratore a tessuto o sistema equivalente.
- 4.3 - Gli effluenti provenienti da lavorazioni meccaniche di superfici già trattate con prodotti vernicianti devono essere convogliati ad un sistema di filtrazione-
- 4.4 - L'applicazione a spruzzo di colle o adesivi deve essere effettuata in cabina o ambienti chiusi e separati, dotati di aspiratori per captare l'effluente ed inviarlo a sistema di abbattimento per il materiale particellato.



4.5 - Nelle fasi di incollaggio, qualora venissero effettuate, non si deve superare un consumo giornaliero di colle e/o mastici di 100 kg.

4.6 - Se si utilizza un quantitativo di sostanze collanti inferiore o uguale a 10 kg/g si può adottare un sistema di riciclo interno dell'aria a carboni attivi (10 kg) o altra tecnologia equivalente opportunamente documentata.

4.7 - E' consentito nell'incollaggio l'utilizzo di un quantitativo annuo di solvente inferiore a 5 tonnellate.

4.8 - L'applicazione di prodotti impregnanti, anche a base solvente, può essere effettuata per immersione o irrorazione (flow-coating), in cabine o ambienti chiusi e separati; i locali devono essere dotati di idonei sistemi di captazione degli inquinanti.

4.9 - L'essiccazione di prodotti impregnanti deve essere svolta in cabine o ambienti chiusi o separati, dotati di aspirazione e captazione degli inquinanti; qualora siano impiegati prodotti a base solvente, il sistema di aspirazione dovrà essere presidiato da filtro a carbone attivo.

4.10 - E' consentita una impregnazione del legno con una soglia di consumo annuo di solvente non superiore a 25 tonnellate.

4.11 - Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

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

\* i limiti da rispettare, per quanto riguarda i composti organici volatili riportati in tabella sono quelli dichiarati dal gestore dell'impianto. Resta fermo, tuttavia, il rispetto dei limiti per ogni singola classe previsti dall'Allegato I Parte II, al paragrafo 4 (tab. D) del D.Lgs 152/2006 Parte V, RIDOTTI DEL 20%.

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

4.13 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NOx; SO<sub>2</sub> e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato I, nella Parte III, paragrafo I del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm<sup>3</sup>.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



## SCHEDA N. 7 INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE

“Verniciatura, laccatura, doratura di mobili ed altri oggetti in legno con consumo massimo teorico di solvente non superiore a 15 tonnellate/anno”

### 1 – Fasi della lavorazione

Nelle attività di verniciatura, laccatura e doratura di mobili e altri oggetti in legno si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

1. miscelazione e preparazione vernici
2. applicazione (manuale, con o senza atomizzatore, automatica)
3. appassimento
4. ritocco
5. essiccazione
6. lavaggio attrezzi e recupero solventi
7. incollaggio

### 2 – Tipologie del prodotto

Nelle attività di verniciatura, laccatura e doratura di mobili e altri oggetti in legno possono essere impiegati i seguenti prodotti:

1. prodotti a base acquosa
2. prodotti a base solvente
3. prodotti a matrice vegetale (oli ed essenze)
4. prodotti in polvere

### 3 – Sostanze inquinanti

Nelle attività di verniciatura, laccatura e doratura di mobili e altri oggetti in legno si originano le seguenti sostanze inquinanti:

1. Polveri
2. COV

### 4 - Tecnologie adottabili

4.1 – E' consentito l'impiego di prodotti vernicianti per un quantitativo complessivo non superiore a 30 kg al giorno, nonché di colle e mastici per un quantitativo inferiore a 100 kg al giorno, riferiti all'intero stabilimento.

4.2 - Le fasi di applicazione ed appassimento dei prodotti vernicianti a base acquosa o ad alto residuo secco, devono essere svolte in cabine dotate di idonei sistemi per la captazione degli effluenti.

4.3 – Per la verniciatura a polvere, l'applicazione e la cottura dei prodotti vernicianti devono essere svolte in cabine, tunnel o forni dotati di idonei sistemi per la captazione degli effluenti.

4.4 - Se si utilizza un quantitativo di sostanze collanti inferiore o uguale a 10 kg/g si può adottare un sistema di riciclo interno dell'aria a carboni attivi (10 kg) o altra tecnologia equivalente opportunamente documentata

4.5 - E' consentito nella verniciatura di superfici in legno l'utilizzo di un quantitativo annuo di solvente inferiore a 15 tonnellate.

4.6 – Nelle fasi di incollaggio, qualora venissero effettuate, non si deve superare un consumo giornaliero di colle e/o mastici di 100 kg. E' consentito inoltre, nell'incollaggio l'utilizzo di un quantitativo annuo di solvente inferiore a 5 tonnellate.

4.7 - Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Polveri	3 mg/Nm <sup>3</sup> (in essiccatore) 10 mg/Nm <sup>3</sup> (verniciatura piana)	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV (espressi come carbonio organico totale)	50 mg/Nm <sup>3</sup> (in essiccatore)	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna o altra tecnologia equivalente
COV	40 g/m <sup>2</sup> (verniciatura piana)	

4.8 Ogni carica di carbone attivo deve essere sostituita con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone e del tipo di solventi presenti nei prodotti vernicianti utilizzati e tenendo conto della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.

4.9 Per le operazioni di verniciatura non sono previsti valori limite all'emissione di COV (Allegato I Parte II, al paragrafo 4, classi III, IV e V della tabella D, del D.Lgs 152/2006 Parte V) ma devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili.

4.10 Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NO<sub>x</sub>; SO<sub>2</sub> e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm<sup>3</sup>.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



**SCHEDA N. 8**  
**INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE**

**“Verniciatura di oggetti vari in metallo o vetro con utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/g”**

**1 – Fasi della lavorazione**

Nelle attività di verniciatura di oggetti vari in metallo o vetro si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

1. miscelazione e preparazione vernici
2. applicazione (manuale, con o senza atomizzatore, automatica)
3. appassimento
4. ritocco
5. essiccazione
6. lavaggio attrezzi e recupero solventi
7. sgrassaggio superfici metalliche

**2 – Tipologie del prodotto**

Nelle attività di verniciatura di oggetti vari in metallo o vetro possono essere impiegati i seguenti prodotti:

5. prodotti a base acquosa
6. prodotti a base solvente
7. prodotti a matrice vegetale (oli ed essenze)
8. prodotti in polvere

**3 – Sostanze inquinanti**

Nelle attività di verniciatura, laccatura e doratura di mobili e altri oggetti in legno si originano le seguenti sostanze inquinanti:

1. Polveri
2. COV

**4 - Tecnologie adottabili**

**4.1** – E' consentito nella verniciatura di oggetti vari in metallo o vetro l'utilizzo di un quantitativo giornaliero di 50 kg di prodotti vernicianti pronti all'uso e, inoltre, un consumo annuo di solvente inferiore a 5 tonnellate.

**4.2** - Le fasi di applicazione ed appassimento dei prodotti vernicianti a base acquosa o ad alto residuo secco, devono essere svolte in cabine dotate di idonei sistemi per la captazione degli effluenti.

**4.3** – Per la verniciatura a polvere, l'applicazione e la cottura dei prodotti vernicianti devono essere svolte in cabine, tunnel o forni dotati di idonei sistemi per la captazione degli effluenti

**4.4** - Nelle fasi di sgrassaggio di oggetti vari in metallo o vetro, qualora venissero effettuate, non si deve superare un consumo giornaliero di solventi di 10 kg. E' consentito, inoltre, nello sgrassaggio l'utilizzo di un quantitativo annuo di solvente inferiore a 2 tonnellate/anno

**4.5** - Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:



<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Polveri	3 mg/Nm <sup>3</sup>	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Abbattitore a umido o altra tecnologia equivalente
COV	*	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna Combustione termica recuperativa Combustione termica rigenerativa Combustione catalitica
COV da essiccazione (espressi come carbonio organico totale)	50 mg/ Nm <sup>3</sup>	Abbattitori con tecnologia equivalente a quelli sopra indicati

\* i limiti da rispettare, per quanto riguarda i composti organici volatili sono quelli dichiarati dal gestore dell'impianto. Resta fermo, tuttavia, il rispetto dei limiti per ogni singola classe previsti dall'Allegato 1 Parte II, al paragrafo 4 (tab. D) del D.Lgs 152/2006 Parte V, RIDOTTI DEL 20%.

4.6 - Ogni carica di carbone attivo deve essere sostituita con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone e del tipo di solventi presenti nei prodotti vernicianti utilizzati e tenendo conto della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.

4.7 - Il lavaggio degli attrezzi con solventi organici deve essere svolto in modo tale da permettere di raccogliere il solvente utilizzato ai fini dello smaltimento o dell'eventuale recupero. Le emissioni derivanti dalle fasi di lavaggio attrezzi sono considerate trascurabili.

4.8 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NO<sub>x</sub>; SO<sub>2</sub> e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm<sup>3</sup>.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



**SCHEDA N. 9**  
**INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE**

**“Panificazione, pasticceria e affini con consumo di farina non superiore a 1500 kg/g”**

**1 – Fasi della lavorazione**

Nelle attività di panificazione, pasticceria e affini si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

1. scarico e conservazione delle materie prime
2. movimentazione delle materie prime
3. preparazione lieviti
4. preparazione impasti
5. lievitazione
6. cottura in forno
7. friggitura
8. confezionamento, pesatura, etichettatura
9. spedizione

**2 – Tipologie del prodotto**

Nelle attività di panificazione, pasticceria e affini possono essere impiegati i seguenti prodotti:

1. Farina
2. Lieviti
3. Acqua
4. Aromatizzanti
5. Zucchero, cacao, cioccolato, confetture, latte, frutta e vari additivi utilizzati per le lavorazioni di pasticceria

**3 – Sostanze inquinanti**

Nelle attività di di panificazione, pasticceria e affini si originano le seguenti sostanze inquinanti:

1. Polveri
2. COV

**4 - Tecnologie adottabili**

**4.1** - Nelle attività di panificazione, pasticceria e affini è consentito l'utilizzo di un quantitativo massimo giornaliero di farina di 1500 kg.

**4.2** - Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Polveri	10 mg/Nm <sup>3</sup>	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV	*	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna Combustione termica recuperativa Combustione termica rigenerativa Combustione catalitica Abbattitore ad umido - scrubber a torre



\* i limiti da rispettare, per quanto riguarda i composti organici volatili riportati in tabella sono quelli dichiarati dal gestore dell'impianto. Resta fermo, tuttavia, il rispetto dei limiti per ogni singola classe previsti dall'Allegato I Parte II, al paragrafo 4 (tab. D) del D.Lgs 152/2006 Parte V, RIDOTTI DEL 20%.

4.3 - Le unità termiche possono essere alimentate a metano, GPL, gasolio, biomassa.

4.4 - Le emissioni prodotte dalle unità termiche, sia inserite nel ciclo produttivo sia adibiti ad usi civili, che ricadono nei casi previsti all'art. 269, comma 14, lettere a), b), c) sono classificabili impianti in deroga, pertanto soggette a comunicazione.

4.5 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NO<sub>x</sub>; SO<sub>2</sub> e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato I, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm<sup>3</sup>.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



**SCHEDA N. 10**  
**INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE**

**“Torrefazione di caffè ed altri prodotti tostati con produzione non superiore a 450 kg/g”**

**1 – Fasi della lavorazione**

Nelle attività di torrefazione di caffè ed altri prodotti tostati si possono distinguere le seguenti fasi:

1. miscelazione delle diverse specie aromatiche crude
2. tostatura
3. raffreddamento del caffè tostato
4. macinazione
5. confezionamento

**2 – Tipologie del prodotto**

Nelle attività di torrefazione di caffè ed altri prodotti tostati possono essere impiegati i seguenti prodotti:

1. Caffè
2. Altri prodotti vegetali da sottoporre alle operazioni di tostatura

**3 – Sostanze inquinanti**

Nelle attività di torrefazione di caffè ed altri prodotti tostati si originano le seguenti sostanze inquinanti:

1. Polveri
2. COV
3. Aldeidi
4. Ossidi di azoto
5. Ossidi di zolfo

**4 - Tecnologie adottabili**

**4.1** - Nelle attività di torrefazione la produzione massima giornaliera di caffè tostato è fissata a 450 kg.

**4.2** - I sistemi di aspirazione sulla tramoggia di carico e l'eventuale trasporto pneumatico del caffè crudo devono essere progettati prevedendo, possibilmente, il ricircolo dell'aria nell'ambiente di lavoro.

**4.3** - Prima di essere immessi in atmosfera, i fumi caldi della tostatura devono essere filtrati con filtro a ciclone (pellicoliere) per separarli dalle pellicole.

**4.4** - Deve essere inserito in linea un postcombustore se la macchina torrefattrice ha una capacità uguale o superiore a 100 kg/cottura per aumentare il grado di depolverazione e deodorizzazione dell'effluente.

**4.5** - L'aria di raffreddamento del caffè tostato può essere immessa nell'atmosfera senza necessità di filtrazione.

**4.6** - Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Polveri	*	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV (espressi come carbonio organico totale)	50 mg/Nm <sup>3</sup>	Combustione termica recuperativa Combustione termica rigenerativa Combustione catalitica o altra tecnologia equivalente

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Aldeidi (espressi come aldeide formica)	20 mg/Nm <sup>3</sup> e 0,1 kg/h	Stesse tipologie proposte per i SOV
Ossidi di azoto	**	-
Ossidi di zolfo	**	-
Emissioni della fase di raffreddamento	***	

\* per la valutazione dei limiti di emissione e il relativo tenore di ossigeno nell'effluente gassoso, sarà necessario verificare che essi rispettino i valori previsti nell'allegato I Parte II, punto 5 dell'allegato alla parte quinta del D.Lgs 152/06;

\*\* per la valutazione dei limiti di emissione e il relativo tenore di ossigeno nell'effluente gassoso, sarà necessario valutare la specifica tipologia di impianto di combustione e verificare che essi rispettino i valori previsti nell'allegato I Parte II, punto 3 dell'allegato alla parte quinta del D.Lgs 152/06 ridotti del 50%;

\*\*\* vista la difficoltà operativa nell'eseguire le analisi alle emissioni e, tenuto conto, della durata molto limitata nel tempo (qualche minuto per ogni tostatura), si dispensa la società/ditta dall'effettuazione delle analisi annuali al camino relativo ai fumi di raffreddamento;

4.7 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NOx; SO<sub>2</sub> e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato I, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm<sup>3</sup>.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



**SCHEDA N. 11**  
**INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE**

“Produzione di mastici, pitture, cere, inchiostri ed affini con produzione complessiva non superiore a 500 kg/h”

**1 – Fasi della lavorazione**

Nelle attività di lavorazione relative al ciclo tecnologico di produzione di mastici, pitture, vernici, cere, inchiostri e affini si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

1. Operazioni di stoccaggio e movimentazione (trasporto pneumatico e pesatura manuale/automatica) di sostanze solide
2. Stoccaggio, movimentazione, trasporto di materie prime liquide in serbatoi di stoccaggio
3. Preparazione mescole e miscele solide
4. Preparazione dei vari prodotti (inchiostri, pitture, vernici, collanti ecc)
5. Finitura dei prodotti a solvente in raffinatrici a più cilindri, in mulini chiusi a palle o in vasche chiuse con agitatore, finitura dei prodotti all'acqua in mulini chiusi a palle o in vasche chiuse con agitatore
6. Maturazione dei prodotti a solvente in serbatoi di stoccaggio fusione dei prodotti e produzione di scaglie o forme similari pastose di prodotti atti ad ottenere inchiostri collanti secchi estrusi o trafilati, semilavorati per gli stessi usi
7. Confezionamento prodotti
8. Pulizia contenitori
9. Produzione resine per utilizzo interno

**2 – Tipologie del prodotto**

Nella produzione di mastici, pitture, vernici, cere, inchiostri e affini possono essere impiegati i seguenti prodotti:

1. Resine polimeriche sintetiche e naturali, solventi, cariche minerali
2. Catalizzatori, oli di lino, additivi antinvecchianti, antiossidanti, disperdenti, emulsionanti, plastificanti, cere naturali e non, grassi sintetici, paraffine altobollenti
3. Pigmenti organici ed inorganici, coloranti organici in solvente e/o in pasta ecc

**3 – Sostanze inquinanti**

Nella produzione di mastici, pitture, vernici, cere, inchiostri e affini si originano le seguenti sostanze inquinanti:

1. CIV
2. COV
3. Ammoniaca
4. Polveri e/o nebbie e aerosol

**4 - Tecnologie adottabili**

**4.1** - E' consentito l'impiego di materie prime per la produzione di mastici, pitture, vernici, cere, inchiostri e affini per un quantitativo complessivo non superiore a 500 kg/h e di solvente non > 100 t/anno (punto 17, parte 3 Allegato 3, d.lgs. 152/2006)

**4.2** - Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Polveri e/o nebbie e aerosol	10 mg/Nm <sup>3</sup>	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV	*	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna (1) Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna (1) Combustione termica recuperativa Combustione termica rigenerativa Combustione catalitica (2) o altra tecnologia equivalente
CIV	*	Abbattitore ad umido Scrubber a torre o altra tecnologia equivalente
Ammoniaca	10 mg/Nm <sup>3</sup> e 100 g/h	Abbattitore ad umido Scrubber a torre o altra tecnologia equivalente

\* i limiti da rispettare, per quanto riguarda i composti riportati in tabella sono quelli dichiarati dal gestore dell'impianto. Resta fermo, tuttavia, il rispetto dei limiti per ogni singola classe previsti dall'Allegato 1 Parte II, al paragrafo 3 (tab C) e 4 (tab. D) del D.Lgs 152/2006 Parte V, RIDOTTI DEL 20%.

(1) questa tipologia di impianti di abbattimento può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbonio attivo con ostruzione dei pori.

(2) questa tipologia di impianti di abbattimento possono essere utilizzati qualora il flusso gassoso da trattare non contenga veleni per il catalizzatore e sia usato in efficiente sistema di prefiltrazione per le polveri presenti nel flusso gassoso.

**4.3** - Ogni carica di carbone attivo deve essere sostituita con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone e del tipo di solventi utilizzati e tenendo conto della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.

**4.4** - Per le operazioni di stoccaggio di COV non sono previsti valori limite all'emissione ma devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili.

**4.5** - Per le operazioni di stoccaggio di CIV non sono previsti valori limite all'emissione, mentre i serbatoi di stoccaggio devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili per prevenire le emissioni in atmosfera.

**4.6** - Le operazioni che comportano l'uso di solventi devono essere condotte in ambienti ed apparecchi chiusi al fine di evitare il più possibile emissioni diffuse che comunque non dovranno superare il 3% del solvente annuo manipolato.

**4.7** - Il carico delle polveri e/o delle mescole solide nei recipienti chiusi, contenenti solventi, dovrà avvenire con mezzi idonei atti ad evitare la fuoriuscita degli stessi solventi dai recipienti evitando possibilmente l'impiego di aspirazioni localizzate che contribuiscono ad allontanare i solventi dal recipiente immettendoli in atmosfera.

**4.8** - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NO<sub>x</sub>; SO<sub>2</sub> e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm<sup>3</sup>.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



**SCHEMA N. 12**  
**INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE**

**“Sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore a 10 kg/g”**

**1 - Fasi della lavorazione**

Nelle attività di sgrassaggio superficiale dei metalli si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

- 1 sgrassaggio

**2 - Tipologie dei prodotti utilizzati**

- 1 prodotti a base di aloidrocarburi (COC, HCFC, HFC) conformi alla l. 549/93 e s.m.i.; composti organici clorurati
- 2 prodotti a base di solventi idrocarburici;
- 3 detergenti e/o fosfatanti;
- 4 prodotti a base di composti acidi o basici
- 5 prodotti diversi da quelli definiti ai punti precedenti.

**3 - Sostanze inquinanti**

- 1 COV;
- 2 COC;
- 3 HCF;
- 4 HCFC
- 5 nebbie e/o aerosol

**4 - Tecnologie adottabili**

**4.1** - E' consentito un utilizzo di solventi non superiore ai 10 kg/giorno complessivi per l'intera attività

**4.2** - Le fasi di lavorazione di cui al paragrafo 1 devono essere svolte in cabina di spruzzatura, in vasca o in altro sistema assimilabile ma comunque dotato di presidio di aspirazione.

**4.3** Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

<b>Sostanza inquinante</b>	<b>Limiti (mg/Nm<sup>3</sup>)</b>	<b>Tipologia di abbattimento</b>
COV	*	Abbattitore a carboni attivi a rigenerazione interna; abbattitore a carboni attivi a rigenerazione esterna; combustione termica tradizionale, combustione termica rigenerativa, combustione catalitica. o altra tecnologia equivalente
COC; HCFC; HFC	*	Abbattitore a carboni attivi a rigenerazione interna; abbattitore a carboni attivi a rigenerazione esterna o altra tecnologia equivalente.
nebbie e/o aerosol	Tabella 2	Assorbitore ad umido scrubber a torre, Assorbitore ad umido scrubber venturi o altra tecnologia equivalente.

\* i limiti da rispettare, sono quelli dichiarati dal gestore dell'impianto. Resta fermo, tuttavia, il rispetto dei limiti per ogni singola classe previsti dall'Allegato 1 Parte II, al paragrafo 4 (tab. D) del D.Lgs 152/2006 Parte V, RIDOTTI DEL 20%.



4.4 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NOx; SO2 e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato I, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm<sup>3</sup>.

Aerosol alcalini come Na2O	5 mg/Nm <sup>3</sup>
NH <sub>3</sub>	15 mg/Nm <sup>3</sup>
HCl come Cl <sup>-</sup>	5 mg/Nm <sup>3</sup>
H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> come SO <sub>4</sub> <sup>2-</sup>	2 mg/Nm <sup>3</sup>
HCN come CN <sup>-</sup>	2 mg/Nm <sup>3</sup>
H <sub>3</sub> PO <sub>4</sub> come PO <sub>4</sub> <sup>3-</sup>	5 mg/Nm <sup>3</sup>
HNO <sub>3</sub> come NO <sub>3</sub>	5 mg/Nm <sup>3</sup>

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



**SCHEDA N. 13**  
**INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE**

**“Laboratori orafi con fusione di metalli con meno di venticinque addetti”**

**1 - Fasi della lavorazione**

Nelle attività dei laboratori orafi con fusione di metalli si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

- 1 fusione
- 2 saldatura
- 3 fresatura
- 4 brasatura
- 5 combustione e fusione limature
- 6 preparazione e fusione smalti
- 7 attacco con acidi (imbianchimento, decapaggio, canna vuota, ecc.)
- 8 cottura cilindri in forni a bassa ed alta temperatura
- 9 trattamenti superficiali di elettrodeposizione e/o elettrochimici;
- 10 verniciatura/smaltatura ornamentale, selettiva e protettiva;

**2 - Tipologie dei prodotti utilizzati**

- 1 materiali metallici;
- 2 scorticanti;
- 3 prodotti per grassaggio a base di COC, HCFC, HFC, idrocarburi; composti organici clorurati
- 4 detergenti
- 5 prodotti a base di composti acidi o basici;
- 6 prodotti vernicianti ed assimilabili
- 7 materiali per saldatura (saldobrasatura);
- 8 paste abrasive e lucidanti;
- 9 materiali abrasivi.

**3 - Sostanze inquinanti**

- 1 Polveri
- 2 COV
- 3 ossidi di azoto (NO<sub>x</sub>)
- 4 ossidi di zolfo
- 5 cloro e suoi composti
- 6 acido solforico
- 7 acido fluoridrico

**4 - Tecnologie adottabili**

**4.1** Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

1130

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti (mg/Nm<sup>3</sup>)</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Polveri	3	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV	50	Abbattitore a carboni attivi a rigenerazione interna; abbattitore a carboni attivi a rigenerazione esterna; abbattitore a carboni attivi a strato sottile a rigenerazione esterna Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
ossidi di azoto (NO <sub>x</sub> )	200	--
ossidi di zolfo	100	assorbitore ad umido scrubber a torre o venturi Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
cloro e suoi composti	4	assorbitore ad umido scrubber a torre o venturi Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
acido solforico	2	assorbitore ad umido scrubber a torre o venturi Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
acido fluoridrico	2	assorbitore ad umido scrubber a torre o venturi Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente

4.2 Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NO<sub>x</sub>; SO<sub>2</sub> e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm<sup>3</sup>.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



**SCHEDA N. 14**  
**INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE**

**“Anodizzazione, galvanotecnica, fosfatazione di superfici metalliche con consumo di prodotti chimici non superiore a 10 kg/g”**

**1 - Fasi della lavorazione**

Nelle attività di anodizzazione, galvanotecnica, fosfatazione di superfici metalliche, si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

- 1 decapaggio: chimico ed elettrochimico;
- 2 fosfatazione;
- 3 mascheratura (ceratura);
- 4 attivazione;
- 5 nichelatura;
- 6 cromatura;
- 7 argentatura;
- 8 cadmiatura;
- 9 doratura;
- 10 ramatura;
- 11 ottonatura;
- 12 bronzatura;
- 13 stagnatura per elettrodeposizione;
- 14 zincatura per elettrodeposizione;
- 15 ossidazione anodica;
- 16 elettrodeposizione di ferro;
- 17 brunitura;
- 18 elettropulitura;
- 19 brillantatura elettrochimica;
- 20 smetallizzazione;
- 21 lavaggio e neutralizzazione;
- 22 asciugatura od essiccazione:

**2 - Tipologie dei prodotti utilizzati**

- 1 prodotti a base solvente;
- 2 prodotti chimici;

**3 - Sostanze inquinanti**

- 1 Polveri, nebbie e/o aerosol
- 2 COV
- 4 Ammoniaca

**4 - Tecnologie adottabili**

**4.1** - E' consentito un consumo di prodotti chimici non superiore a 10 kg/g complessivi per l'intera attività.

**4.2** Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:



Sostanza inquinante	Limiti (mg/Nm <sup>3</sup> )	Tipologia di abbattimento
Polveri	40	Assorbitore ad umido scrubber a torre, Assorbitore ad umido scrubber venturi o altra tecnologia equivalente
COV	*	Abbattitore a carboni attivi a rigenerazione interna; abbattitore a carboni attivi a rigenerazione esterna; abbattitore a carboni attivi a strato sottile a rigenerazione esterna Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
Ammoniaca	15	Assorbitore ad umido scrubber a torre, Assorbitore ad umido scrubber venturi o altra tecnologia equivalente
Sostanze alcaline come Na <sub>2</sub> O	5	
Fosfati	5	
Cloro e suoi composti come HCl	5	
Acido solforico	2	
Acido fluoridrico	3	
Acido nitrico	5	
Ossidi di azoto come NO <sub>2</sub>	100	
Cianuri	0,5	
Cromo e suoi composti come Cr	0,5	
Nichel e suoi composti come Ni	0,5	
Cadmio e suoi composti come Cd	0,1	
Zinco e suoi composti come Zn	5	
Rame	1	
Piombo	1	
Stagno	5	

\* i limiti da rispettare, per quanto riguarda i composti organici volatili riportati in tabella sono quelli dichiarati dal gestore dell'impianto. Resta fermo, tuttavia, il rispetto dei limiti per ogni singola classe previsti dall'Allegato I Parte II, al paragrafo 3 (tab C) e 4 (tab. D) del D.Lgs 152/2006 Parte V, RIDOTTI DEL 20%.

4.5 - Nell'ambito dell'intero stabilimento devono essere adottati accorgimenti impiantistici ed adeguate procedure di movimentazione atti ad impedire ogni possibile contatto tra bagni acidi e bagni cianurati, in particolare deve essere evitata ogni connessione tra vasche contenenti acidi e vasche contenenti cianuri.

4.6 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NO<sub>x</sub>; SO<sub>2</sub> e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato I, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm<sup>3</sup>.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



**SCHEDA N. 15**  
**INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE**

**“Utilizzazione di mastice e colle con consumo complessivo di sostanze collanti non superiore a 100 kg/g”**

**1 - Fasi della lavorazione**

Nelle attività in cui si utilizzano mastici e colle si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

- 1 lavorazioni meccaniche per la preparazione dei materiali;
- 2 applicazione dei collanti mediante spalmatura, a spruzzo, a pennello, a caldo con sistemi manuali o automatici;
- 3 incollaggio delle parti;
- 4 eventuale essiccamento in forno;
- 5 asciugatura dei pezzi.

**2 - Tipologie dei prodotti utilizzati**

- 1 parti in gomma, plastica, metallo;
- 2 film plastici flessibili, tessuti, carta, cartone e alluminio;
- 3 parti in legno, cuoio, pelle
- 4 mastici;
- 5 colle.

**3 - Sostanze inquinanti**

- 1 polveri;
- 2 COV.

**4 - Tecnologie adottabili**

**4.1** - E' consentito un utilizzo di collanti non superiore ai 100 kg/giorno complessivi per l'intera attività.

**4.2** - L'applicazione a spruzzo di colle o mastici deve essere effettuata in cabina o ambienti chiusi e separati, dotati di aspiratori per captare l'effluente ed inviarlo a sistema di abbattimento.

**4.3**- Se si utilizza un quantitativo di sostanze collanti inferiore o uguale a **10 kg/giorno** si può adottare un sistema di riciclo interno dell'aria a carboni attivi (**10 kg**) o altra tecnologia equivalente opportunamente documentata

**4.4**-E' consentito inoltre, nell'incollaggio l'utilizzo di un quantitativo annuo di solvente inferiore a 5 tonnellate/anno.

**4.5** Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti (mg/Nm<sup>3</sup>)</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
COV	*	Abbattitore a carboni attivi a rigenerazione interna; abbattitore a carboni attivi a rigenerazione esterna; combustione termica tradizionale, combustione termica rigenerativa, combustione catalitica o altra tecnologia equivalente.
polveri	20	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente

\* i limiti da rispettare, per quanto riguarda i composti organici volatili sono quelli dichiarati dal gestore dell'impianto. Resta fermo, tuttavia, il rispetto dei limiti per ogni singola classe previsti dall'Allegato 1 Parte II, al paragrafo 4 (tab. D) del D.Lgs 152/2006 Parte V, RIDOTTI DEL 20%.



4.6 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NOx; SO2 e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm<sup>3</sup>.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



**SCHEDA N. 16**  
**INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE**

**“Produzione di saponi e detergenti sintetici prodotti per l'igiene e la profumeria con utilizzo di materie prime non superiore a 200 kg/giorno”**

**1 - Fasi della lavorazione**

Nelle attività di produzione di saponi e detergenti, prodotti per l'igiene e la profumeria si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

1. stoccaggio delle materie prime e/o dei prodotti finiti, con eventuale trasporto pneumatico e caricamento delle stesse;
2. macinazione;
3. pesatura e dosaggio;
4. miscelazione a freddo;
5. miscelazione a caldo;
6. miscelazione con eventuale reazione di neutralizzazione;
7. fusione;
8. colatura;
9. pressatura in stampi;
10. trafilatura a freddo;
11. dissoluzione per la preparazione di prodotti a base alcolica;
12. filtrazione.
- 13.

**2 - Tipologie dei prodotti utilizzati**

1. Acqua
2. acidi grassi
3. grassi
4. paraffine
5. emulsionanti
6. essenze
7. oli essenziali
8. solventi organici
- 9.

**3 - Sostanze inquinanti**

- 1 COV;
- 2 polveri;
- 3 acido cloridrico;
- 4 ammoniaca.

**4 - Tecnologie adottabili**

**4.1** - E' consentito un utilizzo di materie prime non superiore ai 200 kg/giorno complessivi per l'intera attività  
**4.2** Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

12/12  
\*

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti (mg/Nm<sup>3</sup>)</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Polveri	10	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente.
COV	*	Abbattitore a carboni attivi a rigenerazione interna; abbattitore a carboni attivi a rigenerazione esterna o altra tecnologia equivalente.
Ammoniaca	10	Assorbitore ad umido scrubber a torre, Assorbitore ad umido scrubber venturi o altra tecnologia equivalente.
Acido cloridrico	10	

\* i limiti da rispettare, per quanto riguarda i composti organici volatili sono quelli dichiarati dal gestore dell'impianto. Resta fermo, tuttavia, il rispetto dei limiti per ogni singola classe previsti dall'Allegato I Parte II, al paragrafo 4 (tab. D) del D.Lgs 152/2006 Parte V, RIDOTTI DEL 20%.

4.3 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NO<sub>x</sub>; SO<sub>2</sub> e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato I, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm<sup>3</sup>.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



**SCHEDA N. 17**  
**INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE**

**“Tempra di metalli con consumo di olio non superiore a 10 kg/g”**

**1 - Fasi della lavorazione**

Nelle attività di trattamento termico su metalli in genere mediante lavorazioni di tempera, carbonitrurazione, carbocementazione, rinvenimento ed operazioni similari e/o assimilabili, si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

- 1 preparazione del materiale e trattamenti intermedi dello stesso:
  - pulizia meccanica;
  - pulizia chimica;
- 2 trattamenti termici:
  - riscaldamento/ricottura (riscaldamento a cannello ossiacetilenico, riscaldamento per induzione, riscaldamento in forno);
  - nitrurazione;
  - carbonitrurazione;
  - cementazione/ carbocementazione;
  - spegnimento/rinvenimento.

**2 - Tipologie dei prodotti utilizzati**

- 1 materiali metallici;
- 2 oli, emulsioni ed assimilabili;
- 3 gas tecnici (azoto, idrogeno, anidride carbonica, ammoniaca, ecc.);
- 4 materiale abrasivo di consumo (graniglie, sabbie, paste pulenti/lucidanti, ecc.);
- 5 detergenti e/o fosforati, COV (composti organici volatili).

**3 - Sostanze inquinanti**

- 1 Polveri e/o Nebbie oleose
- 2 COV
- 3 Idrocarburi Policiclici Aromatici (IPA)
- 4 Ammoniaca

**4 - Tecnologie adottabili**

**4.1** - E' consentito un utilizzo di olio non superiore a 10 kg/g complessivi per l'intera attività.

**4.2** Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

<b><i>Sostanza inquinante</i></b>	<b><i>Limiti (mg/Nm<sup>3</sup>)</i></b>	<b><i>Tipologia di abbattimento</i></b>
Polveri e/o nebbie oleose	10	Depolveratore a secco a mezzo filtrante, precipitatore elettrostatico a secco, assorbitore ad umido scrubber a torre, assorbitore ad umido scrubber venturi o altra tecnologia equivalente.
IPA	0,01	Depolveratore a secco a mezzo filtrante, precipitatore elettrostatico a secco, assorbitore ad umido scrubber a torre, assorbitore ad umido scrubber venturi o altra tecnologia equivalente.

152/2006

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti (mg/Nm<sup>3</sup>)</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Ammoniaca	5	assorbitore ad umido scrubber a torre, assorbitore ad umido scrubber venturi o altra tecnologia equivalente.
COV	*	Abbattitore a carboni attivi a rigenerazione interna; abbattitore a carboni attivi a rigenerazione esterna o altra tecnologia equivalente.

\* i limiti da rispettare, per quanto riguarda i composti organici volatili sono quelli dichiarati dal gestore dell'impianto. Resta fermo, tuttavia, il rispetto dei limiti per ogni singola classe previsti dall'Allegato 1 Parte II, al paragrafo 4 (tab. D) del D.Lgs 152/2006 Parte V, RIDOTTI DEL 20%.

4.3 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NOx; SO2 e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm<sup>3</sup>.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



## SCHEDA N. 18

### INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE

**“Produzione d’oggetti artistici in ceramica, terracotta o vetro in forni in muffola discontinua con utilizzo nel ciclo produttivo di smalti, colori e affini non superiore a 50 kg/g”**

#### **1 - Fasi della lavorazione**

Nelle attività di produzione d’oggetti artistici in ceramica, terracotta o vetro in forni in muffola discontinua si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

- 1 movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime solide e pesatura automatica/manuale, macinazione di argille e smalti;
- 2 preparazione a freddo delle mescole con utilizzo di mescolatori aperti/chiusi e di omogeneizzatori e miscelatori- impastatori;
- 3 preparazione dei vari oggetti:
  - preparazione dei vari oggetti artistici con operazioni di vario tipo come quelle meccaniche;
  - applicazione degli smalti ,dei colori ed altri materiali simili allo stato solido, in emulsione acquosa o in solvente mediante tecnologie manuali o automatiche con esclusione dell’atomizzazione;
  - cottura oggetti artistici in muffola con eventuale fusione del pigmento o smalto.
- 4 finitura degli oggetti mediante operazioni meccaniche come soffiatura, taglio, molatura, lucidatura, smerigliatura ecc.;
- 5 pulitura degli oggetti con acidi, satinatura e decorazione con acido fluoridrico di oggetti in vetro.

#### **2 - Tipologie dei prodotti utilizzati**

- 1 sabbia, argille, pigmenti, smalti
- 2 cariche minerali, coloranti organici solidi e/o in pasta, prodotti per la pulizia
- 3 prodotti di colorazione in solvente o in emulsione acquosa, fondenti, abrasivi ecc.

#### **3 - Sostanze inquinanti**

- 1 Polveri;
- 2 COV
- 3 piombo e suoi composti;
- 4 boro e suoi composti
- 5 Arsenico e suoi composti
- 6 Cadmio e i suoi composti
- 7 Acido Fluoridrico
- 8 Acido Cloridrico

#### **4 - Tecnologie adottabili**

**4.1** - E' consentita la di produzione d’oggetti artistici in ceramica, terracotta o vetro in forni in muffola discontinua con utilizzo nel ciclo produttivo di smalti, colori e affini non superiore a 50 kg/g complessivi per l’intera attività.

**4.2** Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:



Sostanza inquinante	Limiti (mg/Nm <sup>3</sup> )	Tipologia di abbattimento
COV	*	Abbattitore a carboni attivi a rigenerazione interna; abbattitore a carboni attivi a rigenerazione esterna; combustione termica tradizionale, combustione termica rigenerativa, combustione catalitica o altra tecnologia equivalente.
Piombo e i suoi composti	3**	Depolveratore a secco a mezzo filtrante, precipitatore elettrostatico a secco, assorbitore ad umido scrubber a torre, assorbitore ad umido scrubber venturi o altra tecnologia equivalente.
Boro e i suoi composti espressi come B <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	1**	
Arsenico e suoi composti espressi come As <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	1**	
Cadmio e i suoi composti espressi come Cd	0,1**	
Acido Fluoridrico	2**	
Acido Cloridrico	10**	
Polveri	10	

\* i limiti da rispettare, per quanto riguarda le sostanze organiche volatili sono quelli dichiarati dal gestore dell'impianto. Resta fermo, tuttavia, il rispetto dei limiti per ogni singola classe previsti dall'Allegato I Parte II, al paragrafo 4 (tab. D) del D.Lgs 152/2006 Parte V, RIDOTTI DEL 20%.

\*\*la valutazione dei limiti degli inquinanti ,identificati con i 2 asterischi, dovrà essere calcolata solo nel caso di produzioni di oggetti artistici in ceramica, terracotta o vetro con consumo di smalti, colori e affini uguale o superiore a 10 kg/giorno.

4.3 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NO<sub>x</sub>; SO<sub>2</sub> e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato I, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm<sup>3</sup>.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



**SCHEDA N. 19**  
**INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE**

**“Trasformazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di frutta, ortaggi, funghi con produzione non superiore a 1000 kg/g”**

**1 - Fasi della lavorazione**

Nelle attività di trasformazione e conservazione di frutta, ortaggi, funghi esclusa la surgelazione si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

- 1 stoccaggio ed eventuale trasporto pneumatico e caricamento;
- 2 trattamenti termici con temperatura  $\leq 100$  °C oppure  $> 100$  °C (riscaldamento, cottura, essiccazione, concentrazione, ecc.);
- 3 Pastorizzazione con acqua o vapore ( $T \leq 100$  °C);
- 4 tostatura con  $T > 100$  °C;
- 5 raffreddamento;
- 6 macinazione;
- 7 confezionamento;

Eventuali trattamenti con gas tossici e/o con atmosfera modificata, sono assoggettati al rispetto delle normative specifiche di settore.

**2 - Tipologie dei prodotti utilizzati**

- 1 frutta, verdura, funghi;
- 2 Sale;
- 3 Zucchero;
- 4 Conservanti;
- 5 Coloranti;
- 6 Condimenti;

**3 - Sostanze inquinanti**

- 1 COV
- 2 Polveri

**4 - Tecnologie adottabili**

**4.1** - E' consentito la trasformazione e conservazione di frutta, ortaggi, funghi esclusa la surgelazione con produzione non superiore a 1000 kg/g complessivi per l'intera attività.

**4.2** Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti (mg/Nm<sup>3</sup>)</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Polveri	10 (1)	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV	100 (3) 50 (4) 20 (5)	Postcombustore termico recuperativo (2); postcombustore catalitico o altra tecnologia equivalente

(1) nessun limite per lo stoccaggio in sacchi

(2) obbligatorio nel caso della tostatura per quantitativi  $> 50$  kg/h



- (3) derivante da operazioni di trattamento termico con  $T \geq 100$  °C con esclusione della tostatura. Per operazioni di trattamento termico con  $T < 100$  °C non è fissato il limite
- (4) derivante da operazioni di tostatura
- (5) derivante dalla estrusione di granuli per l'autoproduzione di imballaggi per una portata specifica di 2500 m<sup>3</sup>/h per testa di estrusione

4.3 - Nel caso di utilizzo di impianto di combustione per i trattamenti termici o di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NO<sub>x</sub>; SO<sub>2</sub> e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



**SCHEDA N. 20**  
**INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE**

**“Trasformazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di carne con produzione non superiore a 1000kg/g”**

**1 - Fasi della lavorazione**

Nelle attività di trasformazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di carne si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

- 1 ricevimento e scarico della merce
- 2 conservazione della carne in celle frigo separate (fresca, congelata, qualità diverse)
- 3 scongelamento
- 4 sezionatura e lavorazione a freddo
- 5 salatura
- 6 siringatura
- 7 zangolatura
- 8 formatura
- 9 asciugatura
- 10 cottura, che può comprendere le seguenti fasi:
  - bollitura;
  - al forno;
  - arrosto;
  - friggitura.
- 11 affumicatura (tradizionale con generatori di fumo o con fumo liquido)
- 12 surgelazione (esclusa dal presente provvedimento di autorizzazione in via generale)
- 13 stagionatura
- 14 confezionamento, pesatura, etichettatura
- 15 conservazione
- 16 spedizione

**2 - Tipologie dei prodotti utilizzati**

- 1 Carne, grasso, cotenne
- 2 Additivi, conservanti, coloranti
- 3 Sale
- 4 Spezie
- 5 Aglio, peperoncino, verdure etc.
- 6 Farine, pane grattugiato, uova
- 7 Detergenti per lavaggio e manutenzione impianto

**3 - Sostanze inquinanti**

- 1 acroleina;
- 2 nebbie oleose da friggitura;
- 3 polveri;
- 4 COV.

**4 - Tecnologie adottabili**

**4.1 - E' consentita la trasformazione e la conservazione di carne, esclusa la surgelazione, con produzione non superiore a 1000kg/g complessivi per l'intera attività.**

4.2 Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti (mg/Nm<sup>3</sup>)</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Acroleina	10	Postcombustore termico; postcombustore catalitico o altra tecnologia equivalente
Nebbie oleose da friggitura	10	Impianto a coalescenza con candele in fibra di vetro o altra tecnologia equivalente
Polveri	10	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV	20	Abbattitore a carboni attivi a rigenerazione interna; abbattitore a carboni attivi a rigenerazione esterna; o altra tecnologia equivalente

4.3 -Nel caso di utilizzo di impianto di combustione per i trattamenti termici o di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NOx; SO<sub>2</sub> e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato I, nella Parte III, paragrafo I del d.lgs. 152/2006, parte V. Nel caso di utilizzo di impianti a post combustione per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm<sup>3</sup>.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



**SCHEDA N. 21**  
**INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE**

**“Molitura cereali con produzione non superiore a 1500kg/g”**

**1 - Fasi della lavorazione**

Nelle attività di molitura cereali si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

- 1 stoccaggio cereali;
- 2 trasferimento;
- 3 molitura;
- 4 confezionamento;

**2 - Tipologie dei prodotti utilizzati**

- cereali;

**3 - Sostanze inquinanti**

- 1 Polveri

**4 - Tecnologie adottabili**

**4.1** - E' consentita la molitura di cereali con produzione non superiore a 1500kg/g complessivi per l'intera attività.

**4.2** Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti (mg/Nm<sup>3</sup>)</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Polveri	50	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente

**4.3** - Per lo stoccaggio, il trasferimento e il confezionamento dei cereali, lo scarico all'aperto deve essere dotato di un sistema di aspirazione localizzato in grado di evitare le emissioni diffuse.

**IL LEGALE RAPPRESENTANTE**  
(timbro e firma)

.....



**SCHEDA N. 22**  
**INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE**

**“Lavorazione e conservazione pesce e altri prodotti alimentari marini esclusa la surgelazione con produzione non superiore a 1000kg/g”**

**1 - Fasi della lavorazione**

Nelle attività di lavorazione e conservazione pesce e altri prodotti alimentari marini esclusa la surgelazione si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

- 1 stoccaggio e movimentazione;
- 2 trattamenti termici con temperatura  $\leq 100$  °C oppure  $> 100$  °C (cottura, essiccazione, concentrazione, ecc.);
- 3 friggitura;
- 4 affumicatura;
- 5 produzione di imballaggi per confezionamento;
- 6 confezionamento;

**2 - Tipologie dei prodotti utilizzati**

- 1 pesce;
- 2 farina;
- 3 pane grattato;
- 4 uova;
- 5 sale;
- 6 additivi;
- 7 conservanti;
- 8 olio;
- 9 condimenti;
- 10 spezie.


**3 - Sostanze inquinanti**

- 1 acroleina;
- 2 nebbie oleose da friggitura;
- 3 polveri;
- 4 COV.

**4 - Tecnologie adottabili**

**4.1** - E' consentita la lavorazione e conservazione del pesce e di altri prodotti alimentari marini esclusa la surgelazione con produzione non superiore a 1000kg/g complessivi per l'intera attività.

**4.2** Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:



<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti (mg/Nm<sup>3</sup>)</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Acroleina	10	Postcombustore termico; postcombustore catalitico o altra tecnologia equivalente
Nebbie oleose da friggitura	10	Impianto a coalescenza con candele in fibra di vetro o altra tecnologia equivalente
Polveri	50 (1)	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV	100 (2) 20 (3)	Postcombustore termico; postcombustore catalitico o altra tecnologia equivalente

(1) nessun limite per lo stoccaggio.

(2) derivante da operazioni di trattamento termico con  $T > 100$  °C. Per operazioni di trattamento termico con  $T < 100$  °C non è fissato il limite.

(3) Nel caso in cui i COV derivino da produzione di imballaggi per confezionamento.

4.3 - Nel caso di utilizzo di impianto di combustione per i trattamenti termici o di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NOx; SO<sub>2</sub> e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Nel caso di utilizzo di impianti a post combustione per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm<sup>3</sup>.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



**SCHEDA N. 23**  
**INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE**

**“Prodotti in calcestruzzo e gesso con produzione non superiore a 1500 kg/g”**

**1 - Fasi della lavorazione**

Nelle attività di produzione di prodotti in calcestruzzo e gesso si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

- 1 carico/scarico materie prime
- 2 stoccaggio
- 3 trasferimento;
- 4 impasto;
- 5 molatura, sbavatura

**2 - Tipologie dei prodotti utilizzati**

- 1 sabbia;
- 2 ghiaia;
- 3 gesso;
- 4 cemento

**3 - Sostanze inquinanti**

Polveri

**4 - Tecnologie adottabili**

4.1 - E' consentita la produzione di prodotti in calcestruzzo e gesso con produzione non superiore a 1500 kg/g complessivi per l'intera attività.

4.2 Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti (mg/Nm<sup>3</sup>)</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Polveri(1)	20 (2) 3 (3)	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente

(1) nessun limite per lo stoccaggio in sacchi

(2) inteso come polveri totali

(3) inteso come silice libera cristallina compresa nel limite precedente.

4.3 - Lo scarico e il trasferimento degli sfusi deve avvenire in modo da evitare emissioni diffuse.

**IL LEGALE RAPPRESENTANTE**  
(timbro e firma)

.....



**SCHEDA N. 24**  
**INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE**

**“Pressofusione con utilizzo di metalli e leghe in quantità non superiore a 100 kg/g”**

**1 – Fasi della lavorazione**

Nelle attività di lavorazione relative al ciclo tecnologico di pressofusione con utilizzo di metalli e leghe si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

1. Fusione del metallo con eventuale aggiunta di scorificanti e/o assimilabili
2. Caricamento automatico/manuale delle presse
3. Applicazione del distaccante/lubrificante
4. Pressofusione
5. Prelievo automatico/manuale del materiale pressofuso sagomato
6. Raffreddamento naturale o forzato

**2 – Tipologie del prodotto**

Nel processo di pressofusione con utilizzo di metalli e leghe possono essere impiegati i seguenti prodotti:

1. Leghe metalliche
2. Scorificanti e/o assimilabili
3. Lubrificanti/distaccanti

**3 – Sostanze inquinanti**

Nel processo di pressofusione con utilizzo di metalli e leghe si originano le seguenti sostanze inquinanti:

3. Materiale particellare (polveri comprese nebbie oleose/aerosol)

**4 - Tecnologie adottabili**

**4.1** – Nel processo di pressofusione è consentito l'utilizzo di metalli e leghe per un quantitativo complessivo non superiore a 100 kg/g.

**4.2** - Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

<b><i>Sostanza inquinante</i></b>	<b><i>Limiti</i></b>	<b><i>Tipologia di abbattimento</i></b>
Materiale particellare (polveri comprese nebbie oleose/aerosol)	10 mg/Nm <sup>3</sup>	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Precipitatore elettrostatico a secco o altra tecnologia equivalente

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



## SCHEDA N. 25

### INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE

**“Lavorazioni manifatturiere alimentari con utilizzo di materie prime non superiore a 1000 kg/g”**

#### **1 – Fasi della lavorazione**

Nelle attività di lavorazioni manifatturiere alimentari si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

1. Scarico, carico, stoccaggio, movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime e/o dei prodotti finiti, frantumazione, macinazione, e conservazione di prodotti di vario tipo sotto forma di materiale solido/polverulento
2. Macellazione animali
3. Fusione di grassi
4. Affumicazione
5. Trattamenti termici con  $T > 100$  °C di prodotti vari di origine animale e vegetale
6. Pulitura di semi oleosi e cereali vari
7. Essiccazione, condizionamento e lavorazione di semi oleosi, cereali e farine ed altri prodotti di origine vegetale
8. Estrazione con solventi di oli
9. Friggitura
10. Confezionamento

#### **2 – Tipologie del prodotto**

Nelle lavorazioni manifatturiere alimentari possono essere impiegati i seguenti prodotti:

1. animali da macello e carni, grassi animali
2. prodotti per affumicazione
3. semi oleosi e cereali vari
4. solventi per oli
5. prodotti vari di origine vegetale e animale.

Eventuali trattamenti con gas tossici e/o con atmosfera modificata sono assoggettati al rispetto delle normative specifiche di settore.

#### **3 – Sostanze inquinanti**

Nelle attività di lavorazione manifatturiere alimentari si originano le seguenti sostanze inquinanti:

1. COV
2. Polveri
3. Nebbie oleose da friggitura
4. Acroleina

#### **4 – Tecnologie adottabili**

**4.1** – Per le lavorazioni manifatturiere alimentari è consentito l'impiego di un quantitativo complessivo di materie prime non superiore a 1000 kg/g.

**4.2** - Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Polveri	10 mg/Nm <sup>3</sup>	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV	*	Combustione termica recuperativa o altra tecnologia equivalente Combustione catalitica
Acroleina	10 mg/Nm <sup>3</sup>	Combustione termica recuperativa Combustione catalitica o altra tecnologia equivalente
Nebbie oleose da friggitura	10 mg/Nm <sup>3</sup>	Impianto a coalescenza con candele in fibra di vetro o altra tecnologia equivalente

- \*i limiti da rispettare, per quanto riguarda i composti organici volatili sono quelli dichiarati dal gestore dell'impianto. Resta fermo, tuttavia, il rispetto dei limiti per ogni singola classe previsti dall'Allegato I Parte II, al paragrafo 4 (tab. D) del D.Lgs 152/2006 Parte V, RIDOTTI DEL 20%.

4.3 - Nel caso di utilizzo di impianto di combustione per i trattamenti termici o di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NO<sub>x</sub>; SO<sub>2</sub> e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato I, nella Parte III, paragrafo I del d.lgs. 152/2006, parte V. Nel caso di utilizzo di impianti a post combustione per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm<sup>3</sup>.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



## SCHEDA N. 26

### INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE

**“Lavorazioni conciarie con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso giornaliero massimo non superiore a 50 kg”**

#### **1 – Fasi della lavorazione**

Nelle lavorazioni conciarie con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/g si fa distinzione tra le lavorazioni conciarie in genere e quelle di doppiaggio e nobilitazione delle pelli.

Nelle attività di lavorazioni conciarie con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

1. Concia o riconcia di pelli non di pellicceria
2. Pesatura delle materie prime mediante utilizzo di bilance o moduli automatici e chiusi con modalità automatica o manuale
3. Tintura e ingrasso delle pelli. La tintura avviene in vasche aperte o tini chiusi e l'ingrasso avviene in apparecchi chiusi ed utilizza oli di vario tipo
4. Asciugatura delle pelli finite
5. Palissonatura, smerigliatura e depolverazione delle pelli per l'eliminazione di residui organici
6. Rifinitura delle pelli con prodotti in acqua e/o con prodotti nitrocellulosici in emulsione acquosa o con prodotti vernicianti (P.V.) a base solvente Tutte le pelli sono fissate con prodotti specifici (formaldeide, sali di cromo complessati o vernici a COV).
7. Nobilitazione delle pelli

#### **2 - Tipologie del prodotto**

Nelle attività di lavorazioni conciarie con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso possono essere impiegati i seguenti prodotti:

1. Pelli conciate o da conciare
2. Fissativi, caseine, tannini sintetici, oli
3. Acidi organici ed inorganici, basi, ammine ed aniline, pigmenti in polvere ed in pasta
4. Coloranti organici, sali e cariche minerali e sali di cromo.
5. Vernici nitro in emulsione ed in solvente e diluenti
6. Ammine ed aniline, pigmenti in polvere ed in pasta
7. Poliuretani in solventi e diluenti, plastificanti

#### **3 – Sostanze inquinanti**

Nelle attività di lavorazioni conciarie con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso si originano le seguenti sostanze inquinanti:

1. acido formico
2. cromo VI e cromo III
3. COV e formaldeide
4. Polveri
5. Ammine alifatiche, aniline e ammoniaca
6. Isocianati

#### 4 - Tecnologie adottabili

4.1- Per le lavorazioni conciarie è consentito l'impiego di un quantitativo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/g.

4.2 - Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Cromo III	30 mg/Nm <sup>3</sup> – 300 g/h	Abbattitore ad umido o altra tecnologia equivalente
Cromo VI	0,5 mg/Nm <sup>3</sup> – 0,5 g/h	
Polveri	5 mg/Nm <sup>3</sup>	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
Ammine alifatiche, aniline ed ammoniaca	10 mg/Nm <sup>3</sup>	Abbattitore ad umido Scrubber a torre o altra tecnologia equivalente
COV	150 mg/Nm <sup>3</sup> e 1500 g/h *	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna (1) Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna (1) Combustione termica recuperativa Combustione termica rigenerativa Abbattitore ad umido Scrubber a torre (2) o altra tecnologia equivalente
Isocianati	0.1 mg/Nm <sup>3</sup> e 10 g/h *	Abbattitore ad umido Scrubber a torre o altra tecnologia equivalente

\* Valori limite massimi, espressi in g/h, ammessi per apparecchiatura.

(1) questa tipologia d'impianti d'abbattimento possono essere utilizzati qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori.

(2) questa tipologia d'impianti d'abbattimento possono essere utilizzati solo se il flusso gassoso da trattare contenga COV solubili nel fluido abbattente.

4.3 - Ogni carica di carbone attivo deve essere sostituita con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone e del tipo di solventi presenti nei prodotti vernicianti utilizzati e tenendo conto della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.

4.4 Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NOx; SO<sub>2</sub> e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm<sup>3</sup>.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



**SCHEDA N. 27**  
**INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE**

**“Fonderie di metalli con produzione di oggetti metallici giornaliero massimo non superiore a 100kg”**

**1 – Fasi della lavorazione**

Nelle attività di lavorazione relative al ciclo tecnologico di fonderie di metalli con produzione di oggetti metallici si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

1. Stoccaggio sabbie vergini e priverivate
2. Preparazione delle sabbie
3. Formatura delle forme e delle anime
4. Stoccaggio cera
5. Riscaldamento cera
6. Preparazione anime in cera
7. Rivestimento con refrattario in dispersione acquosa
8. Asciugatura ed essiccazione rivestimento
9. Recupero cera
10. Recupero/rigenerazione sabbie
11. Caricamento forno fusorio
12. Fusione
13. Colata
14. Distaffatura
15. Finitura

**2 – Tipologie del prodotto**

Nelle attività di lavorazione relative al ciclo tecnologico di fonderie di metalli con produzione di oggetti metallici possono essere impiegati i seguenti prodotti:

1. Sabbie
2. Sabbie priverivate
3. Resine
4. Materiali metallici in pani di recupero
5. Scorificanti
6. Materiali abrasivi per finitura (Sabbia e/o graniglia metallica)

**3 – Sostanze inquinanti**

Nelle attività di lavorazione relative al ciclo tecnologico di fonderie di metalli con produzione di oggetti metallici si originano le seguenti sostanze inquinanti:

1. Metalli pesanti
2. COV
3. Fenolo
4. Formaldeide
5. Polveri e/o nebbie
6. IPA
7. Silice libera cristallina



#### 4 - Tecnologie adottabili

4.1 - Nelle attività di lavorazione relative al ciclo tecnologico di fonderie di metalli è consentita la produzione di oggetti metallici per un quantitativo complessivo non superiore a 100 kg/g.

4.2 - Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Metalli pesanti totali	3 mg/Nm <sup>3</sup>	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV	*	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna Combustione termica rigenerativa Combustione termica recuperativa
Carbonio organico volatile	50 mg/Nm <sup>3</sup>	Stesse tipologie indicate per i COV
Formaldeide	5 mg/Nm <sup>3</sup>	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna Combustione termica rigenerativa Combustione termica recuperativa Abbattitore ad umido – Scrubber a torre
Fenolo	10 mg/Nm <sup>3</sup>	Stesse tipologie indicate per la formaldeide
Polveri e/o nebbie oleose	10 mg/Nm <sup>3</sup>	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Impianto a coalescenza con candele in fibra di vetro Precipitatore elettrostatico a secco
IPA	0,01 mg/Nm <sup>3</sup>	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna o altra tecnologia equivalente
Silice libera cristallina	3 mg/Nm <sup>3</sup>	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente

\* i limiti da rispettare, per quanto riguarda i composti organici volatili sono quelli dichiarati dal gestore dell'impianto. Resta fermo, tuttavia, il rispetto dei limiti per ogni singola classe previsti dall'Allegato 1 Parte II, al paragrafo 4 (tab. D) del D.Lgs 152/2006 Parte V, RIDOTTI DEL 20%.

4.3 - Ogni carica di carbone attivo deve essere sostituita con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone e del tipo di solventi utilizzati e tenendo conto della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.

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

4.5 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NO<sub>x</sub>; SO<sub>2</sub> e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm<sup>3</sup>.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



**SCHEDA N. 28**  
**INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE**

**“Produzione di ceramiche artistiche esclusa la decoratura con utilizzo di materia prima giornaliero massimo non superiore a 3000 kg.”**

**1 - Fasi della lavorazione**

Nelle attività di produzione di ceramiche artistiche esclusa la decoratura si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

- 1 movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime solide e pesatura automatica/manuale di sostanze solide, macinazione di argille e smalti;
- 2 preparazione delle mescole e miscele solide, scarico, movimentazione, conservazione, insacco, carico e spedizione delle miscele per la produzione e preparazione di smalti e colori;
- 3 formatura/sagomatura di vari oggetti:
  - Preparazione dei vari oggetti artistici;
  - Applicazione di materiali di vario tipo allo stato solido, esclusa decorazione mediante tecnologie manuali o automatiche;
  - Cottura oggetti ceramici in forno;
- 4 finitura degli oggetti mediante operazioni meccaniche come soffiatura, taglio, molatura, lucidatura, smerigliatura ecc.;
- 5 monocottura e cottura di prodotti ceramici smaltati;
- 6 calcinazione pigmenti e fusione smalti.

**2 - Tipologie dei prodotti utilizzati**

- 1 argille, smalti;
- 2 coloranti organici e pigmenti;
- 3 vernici in polvere e/o a base d'acqua.

**3 - Sostanze inquinanti**

- 1 polveri;
- 2 COV;
- 3 Acido Fluoridrico;
- 4 Acido Cloridrico;
- 5 Piombo e i suoi composti;
- 6 Cadmio e i suoi composti espressi come Cd;
- 7 Ossidi di azoto espressi come NO<sub>2</sub>;
- 8 Ossidi di zolfo (SO<sub>2</sub>).

**4 - Tecnologie adottabili**

**4.1** - E' consentito un utilizzo di materia prima per la produzione di ceramiche artistiche esclusa la decoratura non superiore a 3000 kg/giorno complessivi per l'intera attività.

**4.2** - Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti (mg/Nm<sup>3</sup>)</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Polveri	10	Depolveratore a secco a mezzo filtrante, precipitatore elettrostatico a secco, assorbitore ad umido scrubber a torre, assorbitore ad umido scrubber venturi o altra tecnologia equivalente
Acido Fluoridrico	2**	
Acido Cloridrico	10**	
Piombo e i suoi composti	3**	
Cadmio e i suoi composti espressi come Cd	0,1**	
Ossidi di azoto espressi come NO <sub>2</sub>	350**	--
Ossidi di zolfo (SO <sub>2</sub> )	500**	--
COV	*	Abbattitore a carboni attivi a rigenerazione interna; abbattitore a carboni attivi a rigenerazione esterna; combustione termica tradizionale, combustione termica rigenerativa, combustione catalitica o altra tecnologia equivalente.

\* i limiti da rispettare, per quanto riguarda le composti organici volatili sono quelli dichiarati dal gestore dell'impianto. Resta fermo, tuttavia, il rispetto dei limiti per ogni singola classe previsti dall'Allegato 1 Parte II, al paragrafo 4 (tab. D) del D.Lgs 152/2006 Parte V, RIDOTTI DEL 20%.

\*\*la valutazione dei limiti degli inquinanti, identificati con i 2 asterischi, dovrà essere calcolata solo nel caso di produzioni di ceramiche artistiche con utilizzo di materie prime uguale o superiore a 1000 kg/giorno.

4.3 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NO<sub>x</sub>; SO<sub>2</sub> e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/Nm<sup>3</sup>.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



## SCHEDA N. 29

### INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE

“Produzione di carta, cartone e similari con utilizzo di materie prime giornaliero massimo non superiore a 4000 kg”

#### 1 – Fasi della lavorazione

Nelle attività di produzione di carta, cartone e similari si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

1. Scarico materie prime
2. Stoccaggio
3. Trasferimento
4. Spappolamento
5. Sfibatura
6. Sbianca
7. Formatura foglio
8. Taglio, rifilatura e foratura

#### 2 - Tipologie del prodotto

Nelle attività di produzione di carta, cartone e similari possono essere impiegati i seguenti prodotti:

1. Cellulosa
2. Legno
3. pasta di legno
4. sbiancanti
5. additivi
6. colle

#### 3 – Sostanze inquinanti

Nelle attività di produzione di carta, cartone e similari si originano le seguenti sostanze inquinanti:

1. Polveri
2. CIV
3. COV

#### 4 - Tecnologie adottabili

4.1- Per la produzione di carta, cartone e similari è consentito l'impiego di un quantitativo complessivo di materie non superiore a 4000 kg/g.

4.3 – Nelle fasi di incollaggio, qualora venissero effettuate, non si deve superare un consumo giornaliero di colle e/o mastici di 100 kg. E' consentito inoltre, nell'incollaggio l'utilizzo di un quantitativo annuo di solvente inferiore a 5 tonnellate/anno.

4.2 - Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Polveri	10 mg/Nm <sup>3</sup>	Depolveratore a secco a mezzo filtrante
CIV	*	Abbattitore ad umido Scrubber a torre
COV	*	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna o altra tecnologia equivalente



\*i limiti da rispettare, per quanto riguarda i CIV e i COV riportati in tabella sono quelli dichiarati dal gestore dell'impianto. Resta fermo, tuttavia, il rispetto dei limiti per ogni singola classe previsti dall'Allegato 1 Parte II, al paragrafo 3 (tab. C) del D.Lgs 152/2006 Parte V, RIDOTTI DEL 20%.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



## SCHEMA N. 30 INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE

### “Saldatura di oggetti e superfici metalliche”

#### 1 - Fasi della lavorazione

Nelle attività di saldatura di oggetti e superfici metalliche si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

##### **1.1- Per saldatura si intende qualsiasi processo atto a provocare:**

- \* l'unione di pezzi metallici per azione del calore e/o della pressione, con o senza aggiunta di un altro metallo;
- \* deposito di metallo su metallo base;
- \* operazioni assimilabili.

Tali lavorazioni possono essere eseguite sia manualmente che mediante apparecchiature automatiche (robot, ecc...).

A titolo esemplificativo si elencano i seguenti tipi:

##### **1.2- Saldature a gas dette autogene**

Vengono realizzate tramite una fiamma, che porta alla fusione i lembi ravvicinati dei pezzi metallici da unire, fiamma originata dalla combustione in ossigeno di acetilene (saldatura ossiacetilenica) o di idrogeno (saldatura ossidrica); o di metano o di propano.

I gas provenienti dalle bombole, vengono miscelati in un cannello per saldatura, da dove fuoriesce la fiamma.

##### **1.3 - Saldature elettriche**

Sfruttano l'energia elettrica quale fonte di calore e si dividono in saldature ad arco e a resistenza.

##### **1.3.1 - Saldature ad arco**

Le saldature ad arco si avvalgono del calore elevatissimo dell'arco elettrico che si forma tra due elettrodi accostati tra loro e immersi in un gas, attraverso il quale passa la corrente elettrica:

-saldatura ad arco diretta con elettrodo fusibile (Arco diretto).

L'arco scocca tra un elettrodo, collegato con un polo, e il metallo da saldare, collegato con l'altro polo.

L'elettrodo è costituito da un'anima metallica e da un rivestimento di complessa composizione (Guaina)

- Saldatura ad arco sommerso (Arco diretto)

In questo tipo di saldatura l'elettrodo è nudo ed è protetto da un flusso granulare, che fonde parzialmente e agisce come veicolo di calore e di corrente tra elettrodi e lembi da saldare.

- Saldatura ad arco con protezione di gas inerti (Saldatura MIG e TIG)

Sono saldature ad arco diretto dove l'elettrodo può essere fusibile MIG: metal inert gas; o refrattario in tungsteno TIG: tungsteno inert gas.

- Saldatura all'idrogeno atomico (Arcatom o ad Arco indiretto)

L'arco di saldatura scocca tra due elettrodi nudi (refrattari, in tungsteno), in atmosfera di idrogeno.

- Saldatura al plasma

Si definisce plasma un gas sensibilmente o totalmente ionizzato.

L'arco si forma tra un catodo di tungsteno e un anodo anulare di rame, cavo raffreddato ad aria o ad acqua, qui l'arco subisce modificazioni, per cui a questo livello il gas iniettato nella torcia diviene plasma e fuoriesce con l'aspetto di una fiamma di saldatura.

##### **1.3.2- Saldature a resistenza**

Sono saldature elettriche realizzate per pressione e senza materiale d'apporto.

##### **1.4- Altre saldature con intervento della energia elettrica**

- Saldatura ad induzione

Si realizza riscaldando i lembi e le punte dei pezzi da saldare mediante la resistenza opposta al passaggio di una corrente indotta ad alta frequenza.

- Saldatura a bombardamento elettronico

Si opera sotto vuoto spinto, si dirige un fascio di elettroni ad alta velocità in corrispondenza del punto da saldare, nel quale si ottiene così la fusione.



- Saldatura al laser

### 1.5 - Saldatura ad onda di stagno

Si usa nel montaggio di componenti elettrici, nel flussaggio del circuito con utilizzo di flussante a base di alcool isopropilico in generale.

L'attività di saldatura occasionale, effettuata manualmente in non più di due postazioni contemporaneamente non è soggetta a prescrizioni, a condizione che le postazioni siano dotate di idonei sistemi di aspirazione localizzati. Tale operazione deve essere svolta nel rispetto della normativa vigente in materia di igiene e sicurezza dei lavoratori, in modo da evitare dispersione di aerosol.

In via generale gli effluenti gassosi prodotti dalla saldatura devono essere captati con idonei sistemi di aspirazione, anche localizzati. In ogni caso deve essere contenuta ogni forma di dispersione delle polveri nell'ambiente di lavoro o all'esterno.

## 2 - Tipologie dei prodotti utilizzati

- 1 materiali metallici;
- 2 materiali per saldatura.

## 3 - Sostanze inquinanti

- 1 Polveri;
- 2 COV
- 3 Metalli nelle polveri.

## 4 - Tecnologie adottabili

4.1 - Le operazioni di taglio a caldo, di saldatura, effettuate per un massimo di 5 ore settimanali, di carteggiatura a macchina devono essere effettuate in locali chiusi e gli effluenti devono essere trattati con un idoneo sistema di abbattimento del particolato a riciclo interno dell'aria.

4.2 Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

Sostanza inquinante	Limiti (mg/Nm <sup>3</sup> )	Tipologia di abbattimento
COV (esprese come composti organici volatili)	25	Abbattitore a carboni attivi a rigenerazione interna; abbattitore a carboni attivi a rigenerazione esterna; combustione termica tradizionale, combustione termica rigenerativa, combustione catalitica. o altra tecnologia equivalente
Polveri	25	Depolveratore a secco a mezzo filtrante, precipitatore elettrostatico a secco, assorbitore ad umido scrubber a torre, assorbitore ad umido scrubber venturi o altra tecnologia equivalente
Metalli pesanti nelle polveri (complessivamente)	*	

\* i limiti da rispettare, per quanto riguarda i metalli pesanti sono quelli dichiarati dal gestore dell'impianto. Resta fermo, tuttavia, il rispetto dei limiti per ogni singola classe previsti dall'Allegato 1 Parte II, al paragrafo 2 (tab. B) del D.Lgs 152/2006 Parte V, RIDOTTI DEL 20%.

4.3 Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NOx; SO2 e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm<sup>3</sup>.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



## SCHEDA N. 31

### INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE

“Trasformazioni lattiero-casearie con produzione giornaliera non superiore a 1000 kg”

#### 1 – Fasi della lavorazione

Nelle trasformazioni lattiero-casearie si fa distinzione tra le lavorazioni per la produzione di formaggi e quelle per la produzione di yogurt.

##### **1.1 – Fasi della produzione di formaggi**

Nelle trasformazioni lattiero-casearie per la produzione di formaggi si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

1. Ricevimento delle materie prime
2. Eventuale stoccaggio del latte e delle altre materie prime
3. Trasferimento in vasche di affioramento, a temperatura ambiente
4. Affioramento crema
5. Depurazione fisica
6. Standardizzazione (correzione percentuale di grasso)
7. Pastorizzazione (a temperature tra 60 65 °C per massimo 20 minuti)
8. Lavorazioni U.H.T. a temperature tra i 140 150 °C.
9. Lavorazione crema
10. Insemezzamento
11. Preriscaldamento per favorire la coagulazione del caglio
12. Coagulazione acida o enzimatica
13. Lavorazione cagliata (Sostacoagulo, rottura della cagliata, cottura della cagliata, sosta in presenza di siero)
14. Estrazione cagliata
15. Pressatura
16. Riposo in forma a circa 35 °C
17. Stufatura
18. Salatura formaggio (salamoia o altro)
19. Asciugatura
20. Stagionatura e pulizia
21. Affumicatura
22. Bagno in cera
23. Trasformazioni varie (Taglio, grattugia, essiccazione)
24. Produzione imballaggi per confezionamento
25. Confezionamento
26. Lavaggio e manutenzione impianti

##### **1.2 – Fasi della produzione di yogurt**

Nelle trasformazioni lattiero-casearie per la produzione di yogurt si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

1. Raccolta latte ed eventuale stoccaggio
2. Depurazione fisica e standardizzazione (correzione percentuale grassi)
3. Pastorizzazione ad una temperatura di circa 60 80 °C
4. Omogeneizzazione
5. Coagulazione totale siero/proteine ad una temperatura di 60 80 °C. per 30 minuti
6. Raffreddamento
7. Inoculo batteri lattici



8. Fermentazione ad una temperatura di circa 40-45 °C. (incubazione)
9. Raffreddamento
10. Aggiunta frutta e/o aromi (linea di preparazione frutta)
11. Omogeneizzazione blanda
12. Produzione imballaggi per confezionamento
13. Confezionamento
14. Lavaggio e manutenzione impianti

**2 - Tipologie del prodotto**

Nelle trasformazioni lattiero-casearie possono essere impiegati i seguenti prodotti:

1. Latte
2. Sale
3. Additivi (acido citrico, enzimi, batteri)
4. Frutta, aromatizzanti e dolcificanti per la lavorazione dello yogurt
5. Detergenti per lavaggio e manutenzione impianti

**3 - Sostanze inquinanti**

Nelle trasformazioni lattiero-casearie si originano le seguenti sostanze inquinanti:

1. COV
2. Polveri

**4 - Tecnologie adottabili**

4.1 - Per le trasformazioni lattiero casearie è consentita la produzione di un quantitativo complessivo di prodotti non superiore a 1000 kg/g.

4.2 - Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

Sostanza inquinante	Limiti	Tipologia di abbattimento
COV	20 mg/Nm <sup>3</sup>	Combustione termica recuperativa Combustione catalitica o altra tecnologia equivalente
Polveri	10 mg/Nm <sup>3</sup>	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente

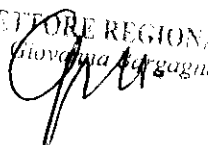
4.3 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NOx; SO2 e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm<sup>3</sup>.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



IL DIRETTORE REGIONALE  
(Arch. Giovanna Argagna)





ALLEG. alla DELIB. N. **776** *B*  
DEL **24 OTT 2008**

**ALLEGATO 3**  
**PARTE II**



**SCHEDE TECNICHE DEI SISTEMI DI ABBATTIMENTO**

**II. DIRETTORE REGIONALE**  
*(Arch. Giovanni Magagnoli)*



AMMINISTRAZIONE PROVINCIALE DI  
ASSESSORATO AMBIENTE

Azienda: \_\_\_\_\_

CICLONE SEPARATORE

Punto di emissione n.	Diametro del camino (m)	Altezza del camino dal piano di campagna (m)
-----------------------	----------------------------	-------------------------------------------------

Portata ventilatore di espulsione: \_\_\_\_\_ (Nm<sup>3</sup>/h)

Dimensioni:

d \_\_\_\_\_ (mm)

e \_\_\_\_\_ (mm)

l \_\_\_\_\_ (mm)

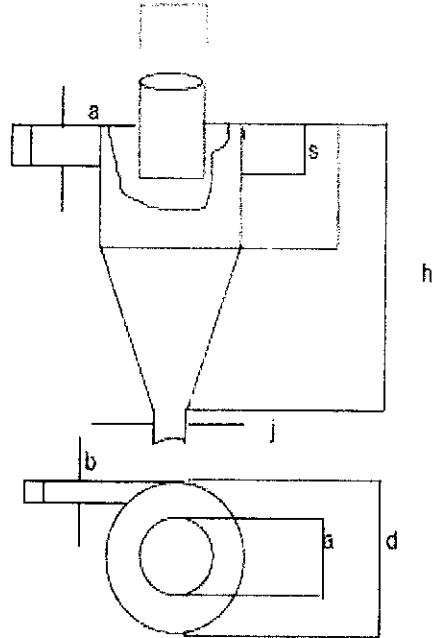
a \_\_\_\_\_ (mm)

h \_\_\_\_\_ (mm)

b \_\_\_\_\_ (mm)

s \_\_\_\_\_ (mm)

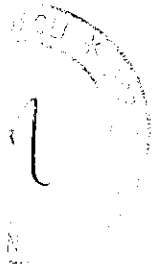
j \_\_\_\_\_ (mm)



Informazioni aggiuntive: \_\_\_\_\_

Data: \_\_\_\_\_

Firma del legale rappresentante





AMMINISTRAZIONE PROVINCIALE DI

ASSESSORATO AMBIENTE

Azienda:

FILTRO A TESSUTO

Punto di emissione n. \_\_\_\_\_

Diametro del camino \_\_\_\_\_ (m)

Altezza geometrica di emissione (m) \_\_\_\_\_ (m)

Portataventilatore di espulsione \_\_\_\_\_ (Nm<sup>3</sup>/h)

Tipo di tessuto filtrante: \_\_\_\_\_

Filtro a maniche

Filtro a tasche

Diametro della manica (m)

Larghezza della tasca (m)

Altezza della manica (m)

Altezza della tasca (m)

Numero delle maniche

Lunghezza della tasca (m)

Metodo di pulizia delle maniche:

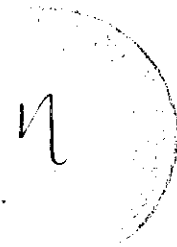
Numero delle tasche

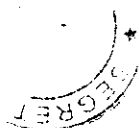
Metodo di pulizia delle tasche:

Informazioni aggiuntive:

Data:

Firma del legale rappresentante





AMMINISTRAZIONE PROVINCIALE DI.....

ASSESSORATO AMBIENTE

Azienda.....

IMPIANTO DI ABBATTIMENTO AD UMIDO TIPO VENTURI

Punto di emissione n. .....	Diametro del camino ..... (m)	Altezza del camino dal piano di campagna ..... (m)
Portata emissione .....	(Nm <sup>3</sup> /h)	Portata di liquido ..... (mc/h)

Tipo di abbattitore (1):

Venturi Jet - Scrubber

Venturi Scrubber

Caratteristiche tecniche dell'abbattitore:

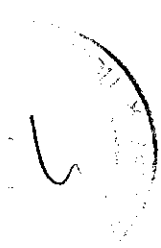
- forma geometrica della gola .....
- sezione della gola ..... (mq)

Tipo separatore di gocce: .....

Informazioni aggiuntive: .....

Data: .....

Firma del legale rappresentante  
.....



AMMINISTRAZIONE PROVINCIALE DI.....

ASSESSORATO AMBIENTE

Azienda: .....

IMPIANTO DI ABBATTIMENTO AD UMIDO

Punto di emissione n.	Diametro del camino	Altezza del camino dal piano di campagna
.....	..... (m)	..... (m)

Portata emissione:

(Nm<sup>3</sup>/h)

Portata di liquido: ..... (mc/h)

CARATTERISTICHE DELLA COLONNA (1)

A spruzzo n. spruzzatori .....  
n. stadi .....  
diametro (m) .....

A piatti altezza (m) .....  
n. piatti .....  
diametro (m) .....

A riempimento tipo riempimento .....  
altezza .....  
diametro (m) .....

Tipo separatore di gocce: .....

Informazioni aggiuntive: .....

Data: .....

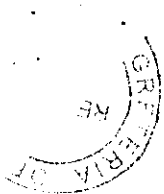
Firma del legale rappresentante

(1) Allegare schema indicativo della colonna con gli interni



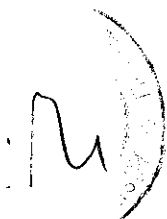
<b>AMMINISTRAZIONE PROVINCIALE DI</b> <b>ASSESSORATO AMBIENTE</b>			
Azienda :			
<b>IMPIANTO DI ADSORBIMENTO A CARBONE ATTIVO SENZA RIGENERAZIONE</b>			
Punto di emissione n.	Portata ventilatore espulsione (Nm <sup>3</sup> /h)	Diametro del camino (m)	Altezza del camino dal piano di campagna (m)
Caratteristiche impianto di adsorbimento			
- Quantità di carbone: (kg)			
Disposizioni a pannelli	Disposizione a cartucce	Disposizione unica	
- n. pannelli - superficie pannello (m <sup>2</sup> ) - spessore pannello (m)	- n. cartucce - diametro cartucce (m) - altezza cartucce (m)	- lunghezza letto (m) - lunghezza letto (m) - diametro letto (m)	
Informazioni aggiuntive :			
Data _____		Firma del legale rappresentante _____	





AMMINISTRAZIONE PROVINCIALE DI .....		
ASSESSORATO AMBIENTE		
Azienda: .....		
IMPIANTO DI ASSORBIMENTO		
Punto di emissione n. .....	Diametro del camino ..... (m)	Altezza del camino dal piano di campagna ..... (m)
Portata emissione : ..... (Nmc/h)		Portata di liquido : ..... (mc/h)
CARATTERISTICHE DELLA COLONNA (1)		
A spruzzo	n. spruzzatori .....	.....
	n. stadi .....	.....
	diametro (m) .....	.....
A piatti	altezza (m) .....	.....
	n. piatti .....	.....
	diametro (m) .....	.....
A riempimento	tipo riempimento .....	.....
	altezza .....	.....
	diametro (m) .....	.....
Tipo separatore di gocce: .....		
Informazioni aggiuntive: .....		
Data: .....		
		Firma del legale rappresentante .....

(1) Allegare schema indicativo della colonna con gli interni







ALLEGATO 4

MODELLO DI DICHIARAZIONE

Marca da bollo € 14,62

Pratica n° \_\_\_\_\_

All'Amministrazione Provinciale di .....

DICHIARAZIONE ATTIVITA' IN DEROGA

OGGETTO: D.Lgs. 03/04/2006 n. 152, Parte V, Allegato IV Parte I " Impianti ed attività di cui all'articolo 272, c. 1" – Impianti di cui all'art. 269, c.14.

Il sottoscritto..... nato a.....  
il.....residente in.....  
via/piazza.....n.....nella sua qualità di legale rappresentante titolare della società  
e/o ditta....., con impianto e/o attività sita  
in .....via/piazza.....n.....cap.....  
tel .....C.F.....P.IVA.....Municipio.....ASL  
RM/.....

Dichiara

che la propria attività di.....  
rientra tra le attività in deroga ai sensi dell'articolo 272, comma 1, alla lettera.....dell'Allegato IV Parte del  
D.Lgs. n. 152/2006 Parte V;  
che nella propria attività non si utilizzano le sostanze o i preparati classificati dal decreto legislativo 3 febbraio  
1997, n. 52, come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione e ai quali sono state assegnate etichette con  
le frasi di rischio R45,R46,R49,R60,R61;

e/oppure

che il proprio impianto rientra tra quelli di cui all'articolo 269, comma 14, alla Parte V del D.Lgs n. 152 del  
03/04/2006 come di seguito elencati (Barrare la casella relativa all'impianto che interessa):

- a) impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni a cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel;
- b) impianti di combustione alimentati ad olio combustibile, come tale o in emulsione, di potenza termica nominale inferiore a 0,3 MW;
- c) impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW;
- d) impianti di combustione, ubicati all'interno di impianti di smaltimento dei rifiuti, alimentati da gas di discarica, gas residuati dai processi di depurazione e biogas, di potenza termica nominale non superiore a 3

IL DIRETTORE REGIONALE  
(Arch. Giovanna Baragagna)





MW, se l'attività di recupero è soggetta alle procedure autorizzative semplificate previste dalla parte quarta del presente decreto e tali procedure sono state espletate;

- e) impianti di combustione alimentati a biogas di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, di potenza termica nominale complessiva inferiore o uguale a 3 MW;
- f) gruppi elettrogeni di cogenerazione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore 3 MW;
- g) gruppi elettrogeni di cogenerazione alimentati a benzina di potenza termica nominale inferiore a 1 MW;
- h) impianti di combustione connessi alle attività di stoccaggio dei prodotti petroliferi funzionanti per meno 2200 ore annue, di potenza termica nominale inferiore a 5 MW se alimentati a metano o GPL ed inferiore 2,5 MW se alimentati a gasolio;
- i) impianti di emergenza e di sicurezza, laboratori di analisi e ricerca, impianti pilota per prove, ricerche, sperimentazioni, individuazione di prototipi. Tale esenzione non si applica in caso di emissione di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla parte II dell'Allegato I alla parte quinta del presente decreto.

**Dichiara**

che, al fine della prevenzione degli infortuni sul lavoro, sono rispettate le norme e le disposizioni previste in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro, ai sensi del d.lgs. 9 aprile 2008, n. 81.

**Dichiara inoltre**

che la propria attività verrà messa in esercizio in data .....

**oppure**

che la propria attività è stata /verrà avviata in data .....

\* In caso di attività di panetteria e pasticceria di cui alla lettera f dell'Allegato IV Parte I del D.Lgs. n. 152/2006 Parte V il gestore dell'attività dovrà tenere presso l'azienda un apposito registro dove devono essere annotati i quantitativi giornalieri delle materie prime utilizzate e delle produzioni effettuate.

**N.B. la dichiarazione sarà accettata solo se completa in ogni sua parte.**

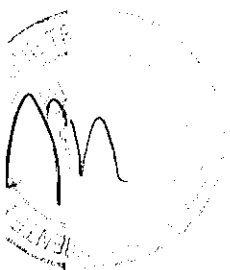
**Informativa ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003:**

Il D.Lgs. 196 del 30.06.2003 disciplina il trattamento dei dati personali affinché lo stesso si svolga nel pieno rispetto dei diritti e delle libertà fondamentali, nonché della dignità dell'interessato, con particolare riferimento alla riservatezza, all'identità personale e al diritto alla protezione dei dati personali. In conformità alla citata normativa, il trattamento di cui trattasi sarà improntato ai principi di correttezza, liceità, trasparenza e di tutela della Sua riservatezza e dei Suoi diritti. Pertanto i dati di cui sopra saranno utilizzati esclusivamente a fini istruttori nell'ambito dei relativi procedimenti, conservati agli atti, e non soggetti a diffusione se non nei termini del regolamento provinciale e/o comunale di accesso agli atti e alle informazioni e per la tutela dei dati personali.

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....



IL DIRETTORE REGIONALE  
Arch. Giorgio Blongogno





ALLEG. alla DELIB. N. 776  
DEL 24 OTT 2008

ALLEGATO 5  
MODELLO DI DICHIARAZIONE



Marca da bollo  
€ 14,62

Pratica n° \_\_\_\_\_

All'Amministrazione Provinciale di \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

DICHIARAZIONE ATTIVITA' IN DEROGA

OGGETTO: D.Lgs. 03/04/2006 n. 152 Parte V, Allegato IV, Parte I lettera ...) "Impianti ed attività di cui all'articolo 272, c. 1"

(Pratica.....)  
Il sottoscritto.....nato a.....  
il.....residente in.....  
via/piazza.....n.....nella sua qualità di legale  
rappresentante titolare della società e/o ditta.....  
sita in .....via/piazza.....n.....  
cap.....tel.....C.F.....P.IVA.....  
Municipio.....ASL RM/.....

Dichiara

- che la propria attività rientra tra le attività in deroga ai sensi dell'articolo 272 c. 1 dell'Allegato IV Parte I lettera ...) del D.Lgs. n. 152 del 03/04/2006 Parte V;
  - che la propria attività consiste nella:  
"....."
  - che nella propria attività non si utilizzano le sostanze o i preparati classificati dal decreto legislativo 3 febbraio 1997, n. 52, come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione ai quali sono state assegnate etichette con le frasi di rischio R45,R46,R49,R60,R61;
  - che la propria attività verrà messa in esercizio in data .....
- oppure
- che la propria attività è stata /verrà avviata in data .....

Si allega alla dichiarazione:

1. Relazione Tecnica corredata di diagramma di flusso relativo alle lavorazioni svolte.
2. Planimetria della zona oggetto dell'attività

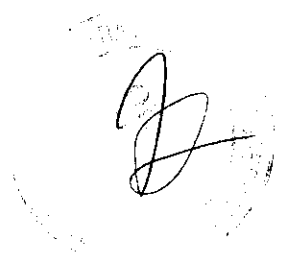
(Il gestore dell'impianto e/o attività dovrà tenere presso l'azienda un apposito registro dove devono essere annotati i quantitativi giornalieri delle materie prime utilizzate e delle produzioni effettuate fatta eccezione per l'attività di cui alla lettera z Parte V, Allegato IV D.Lgs. 03/04/2006 n. 152, salvo diversamente prescritto dalla disciplina regionale prevista dall'articolo 112, parte III, del d.lgs. 152/2006)

Dichiara inoltre

che, al fine della prevenzione degli infortuni sul lavoro, sono rispettate le norme e le disposizioni previste in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro, ai sensi del d.lgs. 9 aprile 2008, n. 81.

N.B. la dichiarazione sarà accettata solo se completa in ogni sua parte.

IL DIRETTORE REGIONALE  
(Arch. Giuseppina Agagna)





**Informativa ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003:**

Il D.Lgs. 196 del 30.06.2003 disciplina il trattamento dei dati personali affinché lo stesso si svolga nel pieno rispetto dei diritti e delle libertà fondamentali, nonché della dignità dell'interessato, con particolare riferimento alla riservatezza, all'identità personale e al diritto alla protezione dei dati personali. In conformità alla citata normativa, il trattamento di cui trattasi sarà improntato ai principi di correttezza, liceità, trasparenza e di tutela della Sua riservatezza e dei Suoi diritti. Pertanto i dati di cui sopra saranno utilizzati esclusivamente a fini istruttori nell'ambito dei relativi procedimenti, conservati agli atti, e non soggetti a diffusione se non nei termini del regolamento provinciale e/o comunale di accesso agli atti e alle informazioni e per la tutela dei dati personali.

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)

.....

IL DIRETTORE REGIONALE  
(Arch. *Giuliana Bergagna*)

