

ALLEGATO 3

PARTE I

PRESCRIZIONI TECNICHE DELLE SPECIFICHE ATTIVITA' ED IMPIANTI

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/Nm³)</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 1 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 ³ (in essiccatore) 10 mg/Nm ³ (verniciatura piana)	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV (esprese come carbonio organico totale)	50 mg/Nm ³ (in essiccatore)	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna o altra tecnologia equivalente
COV	120 g/m ² (vernici a due strati) 60 g/m ² (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 simili) 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:

Sostanza inquinante	Limiti mg/Nm³	Limiti kg/h	Tipologia di abbattimento
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; 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/ Nm³.

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 poliestere.

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. Modellieria 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 poliestere, 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. Modellieria 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 poliestere.
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 ³	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- ammoniaca	20 mg/Nm ³	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 NO_x; 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/ Nm³.

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 ³ (preparazione di miscele) 10 mg/Nm ³ (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 ³	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 ³	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_x; 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/ Nm³.

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 ³ - 0,3 kg/h	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV (espressi come carbonio organico totale)	50 mg/Nm ³ (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 1 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; 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/ Nm³.

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 ³ (in essiccatore) 10 mg/Nm ³ (verniciatura piana)	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV (espressi come carbonio organico totale)	50 mg/Nm ³ (in essiccatore)	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna o altra tecnologia equivalente
COV	40 g/m ² (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 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 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_x; 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/ Nm³.

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 ³	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 ³	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_x; 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/ Nm³.

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 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 ³	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 1 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_x; 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/ Nm³.

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 ³	Combustione termica recuperativa Combustione termica rigenerativa Combustione catalitica o altra tecnologia equivalente

Sostanza inquinante	Limiti	Tipologia di abbattimento
Aldeidi (espressi come aldeide formica)	20 mg/Nm ³ 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 NO_x; 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/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEMA 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:

Sostanza inquinante	Limiti	Tipologia di abbattimento
Polveri e/o nebbie e aerosol	10 mg/Nm ³	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 ³ 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_x; 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/ Nm³.

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 alogenidocarburi (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:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti (mg/Nm³)</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
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 NO_x; 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/ Nm³.

Tabella 2	
Aerosol alcalini come Na ₂ O	5 mg/Nm ³
NH ₃	15 mg/Nm ³
HCl come Cl ⁻	5 mg/Nm ³
H ₂ SO ₄ come SO ₄ ⁼	2 mg/Nm ³
HCN come CN ⁻	2 mg/Nm ³
H ₃ PO ₄ come PO ₄ ³⁻	5 mg/Nm ³
HNO ₃ come NO _x	5 mg/Nm ³

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 abrudenti.

3 – Sostanze inquinanti

- 1 Polveri
- 2 COV
- 3 ossidi di azoto (NO_x)
- 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:

Sostanza inquinante	Limiti (mg/Nm³)	Tipologia di abbattimento
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 _x)	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_x; 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/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEMA 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/Nm³)	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 ₂ 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 ₂	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 1 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 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/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEMA 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/Nm³)</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/ Nm³.

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:

Sostanza inquinante	Limiti (mg/Nm³)	Tipologia di abbattimento
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 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/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEMA 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 tempra, 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 detersivi e/o fosfatanti, 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:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti (mg/Nm³)</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
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.

Sostanza inquinante	Limiti (mg/Nm³)	Tipologia di abbattimento
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 NO_x; 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/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEMA 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/Nm³)	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 ₂ O ₃	1**	
Arsenico e suoi composti espressi come As ₂ O ₃	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 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 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 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/ Nm³.

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 ≤ 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/Nm³)</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 m³/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_x; SO₂ 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)

.....

SCHEMA 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/Nm³)</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 NO_x; SO₂ 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/ Nm³.

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/Nm³)</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)

.....

SCHEMA 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 ≤ 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/Nm³)</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 $T > 100\text{ }^{\circ}\text{C}$. Per operazioni di trattamento termico con $T < 100\text{ }^{\circ}\text{C}$ 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 NO_x; SO₂ 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/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEMA 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/Nm³)</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:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Materiale particellare (polveri comprese nebbie oleose/aerosol)	10 mg/Nm ³	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 $T > 100\text{ }^{\circ}\text{C}$ 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 ³	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV	*	Combustione termica recuperativa o altra tecnologia equivalente Combustione catalitica
Acroleina	10 mg/Nm ³	Combustione termica recuperativa Combustione catalitica o altra tecnologia equivalente
Nebbie oleose da friggitura	10 mg/Nm ³	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 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 combustione per i trattamenti termici o 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. Nel caso di utilizzo di impianti a post combustione per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm³.

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. cromoVI 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 ³ – 300 g/h	Abbattitore ad umido o altra tecnologia equivalente
Cromo VI	0,5 mg/Nm ³ – 0,5 g/h	
Polveri	5 mg/Nm ³	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
Ammine alifatiche, aniline ed ammoniac	10 mg/Nm ³	Abbattitore ad umido Scrubber a torre o altra tecnologia equivalente
COV	150 mg/Nm ³ 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 ³ 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; 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/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEMA 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 prerivestite
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 prerivestite
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 ³	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 ³	Stesse tipologie indicate per i COV
Formaldeide	5 mg/Nm ³	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 ³	Stesse tipologie indicate per la formaldeide
Polveri e/o nebbie oleose	10 mg/Nm ³	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Impianto a coalescenza con candele in fibra di vetro Precipitatore elettrostatico a secco
IPA	0,01 mg/Nm ³	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna o altra tecnologia equivalente
Silice libera cristallina	3 mg/Nm ³	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_x; 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/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEMA 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 NO₂;
- 8 Ossidi di zolfo (SO₂).

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:

Sostanza inquinante	Limiti (mg/Nm³)	Tipologia di abbattimento
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 ₂	350**	--
Ossidi di zolfo (SO ₂)	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_x; 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/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEMA 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. Sfibratura
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 ³	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/Nm³)	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/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEMA 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. Inseminamento
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:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
COV	20 mg/Nm ³	Combustione termica recuperativa Combustione catalitica o altra tecnologia equivalente
Polveri	10 mg/Nm ³	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/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....