

REPUBBLICA ITALIANA

Regione Lombardia

BOLLETTINO UFFICIALE

MILANO - VENERDÌ, 6 FEBBRAIO 2009

3° SUPPLEMENTO STRAORDINARIO

Sommario

D) ATTI DIRIGENZIALI

GIUNTA REGIONALE

D.G. Qualità dell'ambiente

DECRETO DIRIGENTE STRUTTURA 26 GENNAIO 2009 - N. 532 (5.3.2)
Approvazione degli allegati tecnici relativi alle autorizzazioni in via generale per attività in
deroga ex art. 272 comma 2 del d.lgs. 152/06 - Attuazione della d.g.r. n. 8/8832 del 30
dicembre 2008 3

Anno XXXIX - N. 25 - Poste Italiane - Spedizione in abb. postale - 45% - art. 2, comma 20/b - Legge n. 662/1996 - Filiale di Varese

D) ATTI DIRIGENZIALI

GIUNTA REGIONALE

D.G. Qualità dell'ambiente

(BUR2008031)

D.d.s. 26 gennaio 2009 - n. 532

(5.3.2)

Approvazione degli allegati tecnici relativi alle autorizzazioni in via generale per attività in deroga ex art. 272 comma 2 del d.lgs. 152/06 - Attuazione della d.g.r. n. 8/8832 del 30 dicembre 2008

**IL DIRIGENTE DELLA STRUTTURA PREVENZIONE
INQUINAMENTO ATMOSFERICO E IMPIANTI**

Visto il d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152: «Norme in materia ambientale», ed in particolare la Parte Quinta «Norme in materia di tutela dell'aria e di riduzione delle emissioni in atmosfera», Titolo I: «Prevenzione e limitazione delle emissioni in atmosfera di impianti e attività», entrato in vigore il 29 aprile 2006;

Vista l'autorizzazione in via generale per le attività in deroga, prevista nell'art. 272 comma 2, del citato d.lgs. n. 152/06;

Verificato altresì che ai sensi dell'art. 272, comma 3, del d.lgs. n. 152/06:

– l'autorizzazione generale stabilisce i requisiti della domanda di adesione alla medesima e può prevedere, per gli impianti e le attività di cui alla Parte II dell'Allegato IV alla Parte Quinta del decreto legislativo stesso, appositi modelli semplificati di domanda, nei quali la quantità e le qualità delle emissioni sono deducibili dalle quantità di materie prime ed ausiliarie utilizzate;

– l'Autorità Competente procede, ogni quindici anni, al rinnovo delle autorizzazioni generali adottate ai sensi dello stesso articolo 272;

– per le autorizzazioni generali rilasciate ai sensi del d.p.c.m. 21 luglio 1989 e del d.P.R. 25 luglio 1991 il primo rinnovo è effettuato entro quindici anni dalla data di entrata in vigore della Parte Quinta del decreto legislativo stesso, oppure, qualora tali autorizzazioni non siano conformi alle disposizioni del Titolo I della Parte Quinta, entro un anno dalla stessa data;

– in tutti i casi di rinnovo, l'esercizio dell'impianto o dell'attività può continuare qualora il gestore, entro 60 (sessanta) giorni dall'adozione della nuova autorizzazione generale, presenti una domanda di adesione corredata, ove necessario, da un progetto di adeguamento, sempre che la Provincia, autorità competente, non neghi tale adesione;

– in caso di mancata presentazione della domanda nel termine previsto l'impianto o l'attività si considerano in esercizio senza autorizzazione alle emissioni;

Visto l'art. 8, comma 2, della l.r. 24/2006, ove si dispone che la Giunta regionale stabilisce le direttive per l'esercizio uniforme e coordinato delle funzioni conferite, ivi comprese quelle di controllo, nonché per la definizione delle spese istruttorie;

Rilevato che la Regione Lombardia, in accordo con le Province lombarde, nell'esercizio delle funzioni di indirizzo e coordinamento ai sensi della l.r. 24/06, ha ritenuto di esplicitare l'ambito di applicazione degli allegati tecnici, relativi alle autorizzazioni in via generale ex art. 272 comma 2 del d.lgs. 152/06, in modo diverso da quanto indicato nell'elenco della Parte II dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/06, al fine di migliorare la comprensione dell'effettiva casistica applicativa e, ove ritenuto opportuno, di ampliare le soglie di talune attività, al fine di semplificare la procedura autorizzativa senza che tale determinazione abbia peraltro conseguenze negative sull'ambiente;

Preso atto che gli allegati tecnici relativi al comparto agroalimentare (nn. 19, 20, 21, 22, 25 e 31 nell'Allegato A al presente decreto), sono stati elaborati e definiti in accordo con la Direzione Generale Agricoltura;

Vista la d.g.r. 8/8832 del 30 dicembre 2008, pubblicato sul Bollettino Ufficiale della Regione Lombardia- Serie Ordinaria n. 2 del 12 gennaio 2009: «Linee guida alle Province per l'autorizzazione generale di impianti e attività a ridotto impatto ambientale (art. 272 commi 2 e 3, d.lgs. 152/06)», in cui:

– viene approvato l'elenco relativo alle attività «in deroga» ai sensi dell'art. 272 comma 2 del d.lgs. 152/06;

– si demanda al dirigente competente, della Direzione Generale Qualità dell'Ambiente l'approvazione:

- degli allegati tecnici relativi alle attività in deroga elencate al punto 1 della suddetta d.g.r.;

- del «Modello di domanda di adesione», da utilizzare ai fini della presentazione della domanda di adesione all'autorizzazione generale;
- del «Modello di comunicazione di modifica», da utilizzare ai fini della comunicazione di modifiche agli/alle impianti/attività in deroga già autorizzati/e;
- del «Modello di comunicazione amministrativa», da utilizzare ai fini delle comunicazioni di carattere amministrativo relativo alle attività in deroga.

Tutto ciò premesso,

DECRETA

1. Di approvare i seguenti allegati, in attuazione della d.g.r. n. 8/8832 del 30 dicembre 2008: «Linee guida alle Province per l'autorizzazione generale di impianti e attività a ridotto impatto ambientale (art. 272 commi 2 e 3, d.lgs. 152/06)»:

- ALLEGATO A. Allegati tecnici relativi alle attività in deroga elencate al punto 1 della d.g.r. n. 8/8832 del 30 dicembre 2008;
- ALLEGATO B. Modello di domanda di adesione alle attività in deroga elencate al punto 1 della d.g.r. n. 8/8832 del 30 dicembre 2008;
- ALLEGATO C. Modello di comunicazione di modifica alle attività in deroga elencate al punto 1 della d.g.r. n. 8/8832 del 30 dicembre 2008;
- ALLEGATO D. Modello di comunicazione amministrativa per le attività in deroga elencate al punto 1 della d.g.r. n. 8/8832 del 30 dicembre 2008.

2. Di disporre che il presente decreto venga trasmesso a tutte le Province, ad ARPA, e pubblicato integralmente sul Bollettino Ufficiale della Regione Lombardia.

3. Di dare atto che avverso il presente provvedimento potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro 60 giorni dalla data di comunicazione dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla richiamata data di comunicazione.

Il dirigente della struttura
prevenzione inquinamento
atmosferico e impianti:
Carlo Ricotti

ALLEGATO A: “Allegati tecnici relativi alle attività in deroga elencate al punto 1 della d.g.r. n.VIII/8832 del 30 dicembre 2008”

Verranno di seguito riportati gli allegati tecnici relativi alle autorizzazioni in via generale per attività in deroga ex art. 272 comma 2 del D.Lgs. 152/06, con numerazione da 1 a 35, corrispondente all'elenco da a) ad ii) del punto 1 della d.g.r. n.VIII/8832 del 30 dicembre 2008.

1. Pulizia a secco di tessuti e pellami con utilizzo di impianti a ciclo aperto e utilizzo massimo complessivo di solventi inferiore a 7,3 tonnellate/anno	3
2. Riparazione e verniciatura di carrozzerie di autoveicoli, mezzi e macchine agricole con utilizzo di impianti a ciclo aperto e utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 7,3 tonnellate/anno	4
3. Tipografia, litografia, serigrafia, con utilizzo massimo di prodotti per la stampa (inchiostri, vernici e similari) non superiore a 10 tonnellate/anno	12
4. Produzione di prodotti in vetroresine con utilizzo massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 70 tonnellate/anno.....	18
5. Produzione di articoli in gomma e prodotti delle materie plastiche con utilizzo massimo complessivo di materie prime non superiore a 180 tonnellate/anno	28
6. Produzione di mobili, oggetti, imballaggi, prodotti semifiniti in materiale a base di legno con utilizzo massimo complessivo di materie prime non superiore a 700 tonnellate/anno	37
7. Verniciatura, laccatura, doratura di mobili ed altri oggetti in legno con consumo massimo teorico di solvente non superiore a 15 tonnellate/anno.....	43
8. Verniciatura di oggetti vari in metalli o vetro con utilizzo complessivo di materie prime aventi contenuto di solventi inferiore a 5 tonnellate/anno	51
9. Panificazione, pasticceria e affini con consumo di farina non superiore a 550 tonnellate/anno	58
10. Torrefazione di caffè ed altri prodotti tostati con produzione non superiore a 160 tonnellate/anno...	64
11. Produzione di mastici, pitture, vernici, cere, inchiostri e affini con produzione complessiva non superiore a 1500 tonnellate/anno, e consumo di solvente inferiore a 100 tonnellate/anno.....	70
12. Sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi inferiore a 1 tonnellata/anno, nel caso di utilizzo di solventi alogenati con fase di rischio R40, 2 tonnellate/anno altrimenti.....	76
13. Laboratori orafi con fusione di metalli con meno di venticinque addetti.....	83
14. Anodizzazione, galvanotecnica, fosfatazione di superfici metalliche con consumo di prodotti chimici non superiore a 3,5 tonnellate/anno.....	90
15. Utilizzazione di mastici e colle con consumo complessivo di collanti aventi contenuto di solvente inferiore a 5 tonnellate/anno	96
16. Produzione di sapone e detergenti sintetici prodotti per l'igiene e la profumeria con utilizzo di materie prime non superiori a 70 tonnellate/anno	104
17. Tempra di metalli con consumo di olio non superiore a 3,5 tonnellate/anno	110
18. Produzione di oggetti artistici in ceramica, terracotta o vetro in forni in muffola discontinua con utilizzo nel ciclo produttivo di smalti, colori e affini non superiore a 15 tonnellate/anno, ed utilizzo di solventi inferiore a 5 tonnellate/anno.....	115
19. Trasformazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di frutta, ortaggi, funghi con produzione non superiore a 365 tonnellate/anno escluse la surgelazione, la vinificazione e la distillazione	122

20. Trasformazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di carne con produzione non superiore a 365 tonnellate/anno	128
21. Molitura cereali con produzione non superiore a 540 tonnellate/anno.....	136
22. Lavorazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di pesce ed altri prodotti alimentari marini con produzione non superiore a 365 tonnellate/anno	141
23. Prodotti in calcestruzzo e gesso in quantità non superiore a 540 tonnellate/anno.....	148
24. Pressofusione con utilizzo di metalli e leghe in quantità non superiore a 35 tonnellate/anno	153
25. Lavorazioni manifatturiere alimentari con utilizzo di materie prime non superiori a 365 tonnellate/anno, ed utilizzo di solventi in quantità inferiore a 10 tonnellate/anno.....	158
26. Lavorazioni conciarie con utilizzo di materie prime aventi contenuto di solventi inferiore a 10 tonnellate/anno	167
27. Fonderie di metalli con produzione di oggetti metallici massimo non superiore a 35 tonnellate/anno.....	173
28. Produzione di ceramiche artistiche esclusa la decoratura con utilizzo massimo di materia prima non superiore a 1000 tonnellate/anno.....	179
29. Produzione di carta, cartone e similari con utilizzo massimo di materie prime non superiore a 1500 tonnellate/anno	184
30. Saldatura di oggetti e superfici metalliche.....	190
31. Trasformazioni lattiero-casearie con produzione non superiore a 365 tonnellate/anno	196
32. Lavorazioni meccaniche in genere e/o pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche.....	205
33. Verniciatura di oggetti vari in plastica e vetroresina con utilizzo complessivo di materie prime aventi contenuto di solventi inferiore a 5 tonnellate/anno.....	213
34. Operazioni di trattamenti termici su metalli in genere senza utilizzo di olio	219
35. Trattamento, stoccaggio e movimentazione di materiali inerti polverulenti non pericolosi, con capacità massima di trattamento e deposito non superiore a 200 tonnellate/giorno.....	224

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Pulizia a secco di tessuti e pellami con utilizzo di impianti a ciclo aperto e utilizzo massimo complessivo di solventi inferiore a 7,3 t/anno.

N.B. questa tipologia d'impianto non è autorizzabile in deroga ex art. 272 comma 2 del D.Lgs. 152/06, in quanto soggetto ad autorizzazione in via ordinaria secondo quanto previsto dall'art 275, come specificato nella Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, Allegato III, Parte II "Attività e soglie di consumo di solvente" – punto 4: "Qualsiasi attività industriale o commerciale che utilizza COV in un impianto di pulitura di indumenti, di elementi di arredamento e di prodotti di consumo analoghi, ad eccezione della rimozione manuale di macchie e di chiazze nell'industria tessile e dell'abbigliamento".

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Riparazione e verniciatura di carrozzerie di veicoli, mezzi e macchine agricole con utilizzo di impianti a ciclo aperto e utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 7,3 t/anno.

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

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

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

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

Fasi lavorative

- A. Saldatura
- B. Preparazione/pulizia meccanica (carteggiatura, smerigliatura e assimilabili)
- C. Preparazione dei prodotti vernicianti
- D. Applicazione delle vernici
- E. Appassimento/essiccazione
- F. Pulizia delle attrezzature.

Materie prime

1. Prodotti vernicianti pronti all'uso (prodotti vernicianti, diluenti, catalizzatori)
2. Stucchi
3. Materiale di saldatura
4. Materiale per la pulizia delle attrezzature.

Concorrono al limite di 7,3 t/anno le materie prime di cui al punto 1.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

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

Note

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

2. Non è ammesso l'uso di prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solventi contenenti COV:
- 2.1. classificati con le seguenti frasi di rischio: R45, R46, R49, R60, R61, R68;
 - 2.2. contenenti impurità in quantità superiore complessivamente al 0,1% in peso;
 - 2.3. in misura superiore, nel rispetto del precedente punto 2.1, a quanto di seguito indicato:

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

3. Non sono ammessi P.V. contenenti composti di Cr, Pb, Cd nella pigmentazione.
4. I singoli prodotti vernicianti e diluenti dovranno contenere COV in misura non superiore ai valori (espressi in g/l) della seguente tabella (D.Lgs. 161/2006 e s.m. e i.):

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

5. Per la verifica del rispetto delle condizioni indicate alle note nn.2, 3, 4, la ditta dovrà tenere a disposizione degli Enti preposti al controllo la seguente documentazione:
- 5.1. dichiarazione del produttore (Scheda di Conformità, secondo il modello riportato di seguito) attestante la conformità dei prodotti utilizzati (smalti, fondi ecc.) a quanto prescritto dalla normativa vigente (D.Lgs. 161/2006 e s.m. e i.);
 - 5.2. elenco dei prodotti utilizzati (smalti, fondi ecc.), da allegare ad ogni scheda di conformità.
6. In deroga agli impianti previsti per l'abbattimento delle polveri da carteggiatura, potrà essere utilizzato un sistema a secco basato sul principio dei separatori a mezzo filtrante anche se non contemplato dalla d.g.r. 13943 dell'1/08/2003 e s. m. e i., purché l'esercente dimostri analiticamente l'efficienza del sistema e dichiari la tipologia e la tempistica delle operazioni di manutenzione.
7. Per la riduzione delle emissioni di materiale particolato (particolato residuo) derivanti da operazioni di verniciatura a spruzzo, dovranno essere utilizzate apparecchiature applicative ad alta efficienza di trasferimento.
- In assenza di impianti di abbattimento, le cabine di applicazione dovranno essere dotate di almeno uno dei seguenti sistemi di contenimento:
- Ad umido - a velo d'acqua, con labirinti, nebulizzatori, ecc., con eventuale separatore di gocce terminale;
 - A secco - materassino filtrante di grammatura $\geq 350 \text{ g/m}^2$ o sistemi assimilabili;

8. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
- 8.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 8.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 8.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Definizioni

PRODOTTI PER CARROZZERIA:

- a. **prodotti preparatori e di pulizia:** prodotti destinati ad eliminare, con azione meccanica o chimica, i preesistenti rivestimenti e gli ossidi metallici o a fornire una base per l'applicazione di nuovi rivestimenti; tali prodotti comprendono:
 - prodotti preparatori: i detergenti per la pulizia delle pistole a spruzzo e di altre apparecchiature e i prodotti per eliminare il silicone;
 - predetergenti: i detergenti per la rimozione di contaminanti dalla superficie durante la preparazione e prima dell'applicazione di prodotti vernicianti;
- b. **stucco/mastice:** composti densi destinati ad essere applicati per riempire profonde imperfezioni della superficie prima di applicare il surfacer/filler;
- c. **primer:** qualsiasi tipo di rivestimento destinato ad essere applicato sul metallo nudo o su finiture esistenti, per assicurare una protezione contro la corrosione, prima dell'applicazione di uno strato di finitura; tali prodotti comprendono:
 - **surfacer/filler:** rivestimento da usare immediatamente prima dello strato di finitura allo scopo di assicurare la resistenza alla corrosione e l'adesione dello strato di finitura e di ottenere la formazione di una superficie uniforme riempiendo le piccole imperfezioni della superficie stessa;
 - **primer universali per metalli:** i rivestimenti destinati ad essere applicati come prima mano, quali i promotori di adesione, gli isolanti, i fondi, i sottofondi, i primer in plastica, i fondi riempitivi bagnato su bagnato non carteggiabili e i fondi riempitivi a spruzzo;
 - **wash primer:**
 - rivestimenti contenenti almeno lo 0,5% in peso di acido fosforico e destinati ad essere applicati direttamente sulle superfici metalliche nude per assicurare resistenza alla corrosione e adesione;
 - primer saldabili;
 - soluzioni mordenti per superfici galvanizzate e zincate;
- d. **strato di finitura (topcoat):** rivestimento pigmentato destinato ad essere applicato in un solo strato o in più strati per conferire brillantezza e durata; sono inclusi tutti i prodotti di finitura, come le basi «base coating» (rivestimento contenente pigmenti che serve a conferire al sistema di verniciatura il colore e qualsiasi effetto ottico desiderato ma non la brillantezza o la resistenza della superficie) e le vernici trasparenti «clear coating» (rivestimento trasparente che conferisce al sistema di verniciatura la brillantezza finale e le proprietà di resistenza richieste);
- e. **finiture speciali:** rivestimenti destinati ad essere applicati come finiture per conferire proprietà speciali (come effetti metallici o perlato in un unico strato), strati di colore uniforme o trasparenti ad alte prestazioni (per esempio, le vernici trasparenti antigraffio e fluorurate), basi riflettenti, finiture testurizzate (per esempio, con effetto martellato), rivestimenti antiscivolo, sigillanti sottoscocca, rivestimenti antisasso, finiture interne. Sono inclusi gli aerosol.

Schede impianti di abbattimento

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

Soglia massima

Qualora il quantitativo di prodotti vernicianti pronti all'uso sia inferiore a 1,5 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche.
Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.
In ogni caso, qualora:
 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.

Stoccaggio

4. Lo stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi, ove non prescritto nello specifico allegato tecnico di riferimento, deve essere effettuato in condizioni di sicurezza ed in modo da limitare le emissioni polverulente e/o nocive.
Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato.
Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

5. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria del sistema aeraulico devono essere definite nella procedura operativa predisposta dall'esercente ed opportunamente registrate.
In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:
 - 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;

- 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
- 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.
 Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Messa in esercizio e a regime

- 6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
- 7. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.

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

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

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;
12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 16.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
 - Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in $\text{Nm}^3\text{S/h}$ o in $\text{Nm}^3\text{T/h}$;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in $\text{mg/Nm}^3\text{S}$ o in $\text{mg/Nm}^3\text{T}$;
 - Temperatura dell'effluente in $^{\circ}\text{C}$;nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

MODELLO SCHEDA DI CONFORMITA'

Spett. Ditta

Data

.....
.....

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

In particolare, sono rispettate le seguenti condizioni:
Prodotti per carrozzeria. (La tabella 2 dell'allegato II è stata così modificata dal D.lgs 14 febbraio 2008, n. 33).

Prodotto	Funzione	Valore espresso in g/l* di prodotto all'uso da rispettare a partire dal 1° gennaio 2007
a) prodotti preparatori e di pulizia	prodotti preparatori	850
	predetergenti	200
b) stucchi/mastici	tutte	250
c) primer	surfacer/filler e primer universali per metalli	540
	wash primer	780
d) finiture	tutte	420
e) finiture speciali	tutte	840

* Ai fini della valutazione della conformità del prodotto ai valori limite, il volume è determinato previa detrazione del contenuto di acqua del prodotto. Tale detrazione non si applica ai prodotti di cui alla lettera a).

TIMBRO E FIRMA DEL PRODUTTORE

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Prodotti vernicianti pronti all'uso (prodotti vernicianti, diluenti, catalizzatori)*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Stucchi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Materiale di saldatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 4. Materiale per la pulizia delle attrezzature	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua di materie prime* kg _____			

*Concorrono al limite per i prodotti vernicianti di 7,3 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

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

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Tipografia, litografia, serigrafia, tampografia con utilizzo massimo di prodotti per la stampa (inchiostri, vernici ed assimilabili) non superiore a 10 t/anno.

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

Fasi lavorative

- A. Preparazione delle matrici, lastre di stampa
- B. Preparazione inchiostri, prodotti vernicianti ed assimilabili, mediante miscelazione e/o dissoluzione delle materie prime
- C. Tipografia, litografia, serigrafia, tampografia ed altre operazioni assimilabili
- D. Essiccazione/polimerizzazione
- E. Trattamento e pulizia delle apparecchiature con detergenti a base:
 - E.1 acqua
 - E.2 COV
- F. Operazioni accessorie di:
 - F.1 finitura meccanica dei supporti (rifilatura, taglio)
 - F.2 incollaggio, legatoria
- G. Confezionamento e imballaggio.

Materie prime

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

Concorrono al limite di 10 t/anno le materie prime di cui ai punti 1, 2, 3, 4, 5.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti			Tipologia impianto di abbattimento	Note
		Tipologia COV*	Flusso c massa	Concentrazione		
B, C, D, E.2, F.2	COV	Alogenati con frase di rischio R40	100 g/h	20 mg/Nm ³	AC.RE.01 AC.RE.02 AC.RI.01 PC.C.01 PC.T.01 PC.T.02	1, 2, 3
		Diversi da quelli sopra	200 g/h	100 mgC/Nm ³		
F.1, F.2	Polveri	10 mg/Nm ³		D.MF.01 D.MF.02 D.MM.01	3	

(*) espressi come somma delle masse dei COV appartenenti alle due tipologie elencate.

Note

1. Non sono ammessi prodotti contenenti COV classificati con le seguenti frasi di rischio: R45, R46, R49, R60, R61, R68;
2. Per effluenti gassosi contenenti COV, il limite in concentrazione è obbligatorio qualora non venga rispettato il limite imposto come flusso di massa.
3. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 3.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 3.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 3.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Schede impianti di abbattimento

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

Soglia massima

Qualora il quantitativo di materie prime utilizzate sia inferiore a 1 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche.

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

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

In ogni caso, qualora:

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

l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Stoccaggio

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

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

Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

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

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

- 5.1.** manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
- 5.2.** manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- 5.3.** controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
- 5.4.** tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.

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

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

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

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

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difforni da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;
12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

16. Le rilevazioni volte a caratterizzare e determinare gli inquinanti residui devono essere eseguite adottando le

metodologie di campionamento ed analisi previste dal D.Lgs. 152/2006 o, comunque, dalle norme tecniche nazionali od internazionali disponibili al momento dell'effettuazione delle verifiche stesse.

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

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1.** L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2.** I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 16.3.** I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4.** I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
 - Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in Nm³S/h o in Nm³T/h;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in mg/Nm³S o in mg/Nm³T;
 - Temperatura dell'effluente in °C;
 nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

*Concorrono al limite di 10 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

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

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Produzione di oggetti in vetroresina con utilizzo massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 70 t/anno.

Qualora vengano svolte operazioni di verniciatura su oggetti in vetroresina non previste nel presente allegato, dovrà essere presentata laddove necessario anche istanza di adesione allo specifico allegato tecnico:

- n. 33 "Verniciatura di oggetti vari in plastica e vetroresina con utilizzo complessivo di materie prime con un contenuto di solventi non superiore a 5 tonnellate/anno".

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

Fasi lavorative

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

- A.1** Modelleria e/od operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo utilizzato per la produzione del manufatto
- A.2** Applicazione allo stampo del distaccante e del gelcoat con sistemi a spruzzo
- A.3** Preparazione della resina additivata in dissolutori/miscelatori, applicazione della resina e della fibra di vetro per la formazione del manufatto
- A.4** Formatura del manufatto con tecniche manuali, utilizzando anche semilavorati pronti all'uso, o con tecniche di termoformatura a caldo e/o a freddo con macchine operanti a pressione ambiente o in depressione controllata
- A.5** Maturazione in luogo definito ed attrezzato (tunnel, cabina, o altro spazio di maturazione dotato di paratie e/o strutture isolanti collegate con sistemi d'aerazione ed a temperatura controllata)
- A.6** Operazioni meccaniche di rifinitura (taglio, rifilatura, smerigliatura delle superfici), applicazione d'apparecchiature ed altri elementi atti alla formazione del manufatto con impiego di resina catalizzata, lucidatura delle superfici in vetroresina e/o resina poliestere
- A.7** Operazioni di lavaggio e pulizia d'attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici.
- A.8** Montaggio manufatto, finitura e spedizione.

B. Produzione di manufatti rinforzati in vetroresina colata:

- B.1** Modelleria e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo utilizzato per la produzione del manufatto
- B.2** Applicazione a spruzzo o a pennello del distaccante sulla superficie dello stampo o del sistema di colata/formatura
- B.3** Preparazione della resina additivata nei dissolutori/miscelatori, colata della resina con sistemi manuali/automatici e della fibra di vetro o di altro materiale riempitivo per la formazione del manufatto nello stampo chiuso o nella tramoggia della linea di formazione del sandwich
- B.4** Formazione del manufatto con tecniche di termoformatura a caldo e/o a freddo con forni chiusi e/o macchine operanti a pressione ambiente o in depressione controllata utilizzando semilavorati già pronti all'uso. Formatura del sandwich a base di resina poliestere caricata con fibra di vetro ed altro materiale inerte contenute tra due substrati. Le apparecchiature utilizzate sono linee operanti a pressione ambiente
- B.5** Maturazione in luogo definito ed attrezzato (tunnel, cabina, o altro spazio di maturazione dotato di paratie e/o strutture isolanti collegate con sistemi d'aerazione ed a temperatura controllata)
- B.6** Operazioni meccaniche di rifinitura (taglio, rifilatura, smerigliatura delle superfici), applicazione d'apparecchiature ed altri elementi atti alla formazione del manufatto con impiego di resina catalizzata, lucidatura delle superfici in vetroresina e/o resina poliestere
- B.7** Operazioni di lavaggio e pulizia di attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici
- B.8** Montaggio manufatto, finitura e spedizione.

- C.** Produzione di bottoni ed altri manufatti per abbigliamento in resina poliesteri:
- C.1** Modelleria e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo utilizzato per la produzione del manufatto
 - C.2** Applicazione del distaccante allo stampo e/o al punto di colata della resina
 - C.3** Preparazione della resina additivata nei dissolutori/miscelatori, colata della miscela nella resina con sistemi manuali per la formazione del manufatto nello stampo chiuso (bastoni) o nella centrifuga la formazione della lastra di vario tipo e spessore
 - C.4** Estrazione del pezzo e successiva immissione in forni chiusi operanti a caldo per la completa polimerizzazione
 - C.5** Operazioni meccaniche di rifinitura (taglio) per la formazione delle rondelle, foratura, levigatura e lucidatura delle superfici.
 - C.6** Tintura degli articoli in buratti o apparecchi simili con coloranti e vernici in acqua e successivo essiccamento
 - C.7** Operazioni di lavaggio e pulizia di attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici.
- D.** Produzione di manufatti di vario tipo non inclusi nei punti precedenti:
- D.1** Modelleria e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo per la produzione del manufatto
 - D.2** Preparazione della resina additivata in dissolutori/miscelatori e mescolatori. Il prodotto ottenuto può essere liquido o in forma di massa preimpregnata solida con solventi
 - D.3** Applicazione distaccanti allo stampo-contenitore, applicazione delle resine, polimerizzazione in apparecchiature specifiche e maturazione in luoghi appositamente predisposti
 - D.4** Operazioni meccaniche di rifinitura ed applicazione di specifici componenti mediante incollaggio con la resina stessa
 - D.5** Operazioni di lavaggio e pulizia di attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici.

Materie prime

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

Concorrono al limite di 70 t/anno le materie prime di cui ai punti 1, 2, 3.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti			Tipologia impianto di abbattimento	Note
		Tipologia COV*	Flusso d massa	Concentrazione		
A.2,A.3,A.4,A.5,A.7 B.2,B.3,B.4,B.5,B.7 C.2,C.3,C.4,C.7 D.2,D.3,D.5	COV	Alogenati con frasi di rischio R40	100 g/h	20 mg/Nm ³	AC.RE.01 AC.RI.01 PC.T.01 PC.C.01	1, 2, 3, 4
		Diversi da quelli sopra	200 g/h	50 mgC/Nm ³		
A.1,A.2,A.3,A.6 B.1,B.2,B.6 C.1,C.3,C.5,C.6 D.1,D.2,D.3,D.4	Polveri	10 mg/Nm ³			D.MF.01 D.MF.02 D.MF.03	4

(*) espressi come somma delle masse dei COV appartenenti alle due tipologie elencate.

Note

1. La ditta non sarà soggetta a limitazioni relative ai COV qualora siano rispettate le condizioni sotto riportate:
 - 1.1. Relativamente allo Stirene introdotto per la diluizione della resina e contenuto negli additivi - catalizzatore / induritore / accelerante ecc. dovranno essere rispettate le seguenti condizioni:
 - 1.1.1. Impiego di resine poliestere ad alto grado di polimerizzazione - reticolazione, che fissano una maggiore quantità di Stirene riducendone pertanto la quantità libera (non reticolato).
 - 1.1.2. La percentuale di Stirene libero (dopo il completamento di tutto il ciclo di applicazione - polimerizzazione reticolazione - maturazione) non potrà superare i seguenti limiti:

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

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

- 1.2. Relativamente allo Stirene contenuto nella resina poliestere pronta all'uso ed agli altri COV presenti nella miscela all'applicazione, dovranno essere rispettate le seguenti condizioni:
 - 1.2.1. Impiego di resine poliestere del tipo:
 - 1.2.1.1. Ad alto grado di polimerizzazione - reticolazione capaci di ridurre lo Stirene come indicato al precedente punto 1.1.1.
 - 1.2.1.2. Con presenza di agenti inibenti la volatilità dello Stirene.
 - 1.2.2. La percentuale di Stirene libero (dopo il completamento di tutto il ciclo di applicazione - polimerizzazione reticolazione - maturazione) non potrà superare i seguenti limiti:

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

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

- 1.2.2.1. Indichi le caratteristiche della resina in particolare:
 - a) Il tipo
 - b) La percentuale dei COV presenti prima dell'applicazione
 - c) Il tipo di COV impiegati per la diluizione e la loro percentuale
 - d) Il residuo secco finale e la percentuale di COV all'applicazione
 - 1.2.2.2. Indichi la quantità giornaliera ed annuale impiegata della resina pronta all'uso con riferimento alle caratteristiche sopra indicate;
 - 1.2.2.3. Indichi la quantità di resina per ogni manufatto fabbricato prima e dopo la sua formazione (al fine di definire la quantità di COV non reticolati o comunque rimasti all'interno del manufatto). I dati dovranno evidenziare separatamente i COV totali, lo Stirene e gli altri restanti;
2. Non potranno essere utilizzate resine poliestere ed altre materie prime che contengano sostanze classificate con le seguenti frasi di rischio: R45, R46, R49, R60, R61, R68;
 3. Per effluenti gassosi contenuti COV, il limite in concentrazione è obbligatorio qualora non venga rispettato il limite imposto come flusso di massa;
 4. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 4.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 4.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 4.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Schede impianti di abbattimento

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

Soglia massima

Qualora il quantitativo di materie prime utilizzate sia inferiore a 7 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche.
Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.
In ogni caso, qualora:
 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.

Stoccaggio

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

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

Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

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

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

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

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

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

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

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

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

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

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

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

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difforni da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla

Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

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

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

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

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

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

12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.

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

14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

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

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

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

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

- Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in $\text{Nm}^3\text{S/h}$ o in $\text{Nm}^3\text{T/h}$;
- Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in $\text{mg/Nm}^3\text{S}$ o in $\text{mg/Nm}^3\text{T}$;
- Temperatura dell'effluente in $^{\circ}\text{C}$;

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

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

*Concorrono al limite di 70 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinar connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> B.4. Formazione del manufatto con tecniche di termoformatura a caldo e/o a freddo con forni chiusi e/o macchine operanti a pressione ambiente o in depressione controllata utilizzando semilavorati già pronti all'uso. Formatura del sandwich a base di resina poliestere caricata con fibra di vetro ed altro materiale inerte contenute tra due substrati. Le apparecchiature utilizzate sono linee operanti a pressione ambiente	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.5. Maturazione in luogo definito ed attrezzato (tunnel, cabina, o altro spazio di maturazione dotato di paratie e/o strutture isolanti collegate con sistemi d'aerazione ed a temperatura controllata)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.6. Operazioni meccaniche di rifinitura (taglio, rifilatura, smerigliatura delle superfici), applicazione d'apparecchiature ed altri elementi atti alla formazione del manufatto con impiego di resina catalizzata, lucidatura delle superfici in vetroresina e/o resina poliestere	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.7. Operazioni di lavaggio e pulizia di attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.8. Montaggio manufatto, finitura e spedizione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
C. Produzione di bottoni ed altri manufatti per abbigliamento in resina poliestere:					
<input type="checkbox"/> C.1. Modelleria e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo utilizzato per la produzione del manufatto	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.2. Applicazione del distaccante allo stampo e/o al punto di colata della resina	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.3. Preparazione della resina additivata nei dissolutori/miscelatori, colata della miscela nella resina con sistemi manuali per la formazione del manufatto nello stampo chiuso (bastoni) o nella centrifuga la formazione della lastra di vario tipo e spessore	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.4. Estrazione del pezzo e successiva immissione in forni chiusi operanti a caldo per la completa polimerizzazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.5. Operazioni meccaniche di rifinitura (taglio) per la formazione delle rondelle, foratura, levigatura e lucidatura delle superfici	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.6. Tintura degli articoli in buratti o apparecchi simili con coloranti e vernici in acqua e successivo essiccamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.7. Operazioni di lavaggio e pulizia di attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
D. Produzione di manufatti di vario tipo non inclusi nei punti precedenti:					
<input type="checkbox"/> D.1. Modelleria e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo per la produzione del manufatto	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinar connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> D.2. Preparazione della resina additivata in dissolutori/miscelatori e mescolatori. Il prodotto ottenuto può essere liquido o in forma di massa preimpregnata solida con solventi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.3. Applicazione distaccanti allo stampo-contenitore, applicazione delle resine, polimerizzazione in apparecchiature specifiche e maturazione in luoghi appositamente predisposti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.4. Operazioni meccaniche di rifinitura ed applicazione di specifici componenti mediante incollaggio con la resina stessa	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.5. Operazioni di lavaggio e pulizia di attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Produzione di articoli in gomma e prodotti delle materie plastiche con utilizzo di materie prime non superiore a 180 t/anno.

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

- A) operazioni di produzione di manufatti in gomma ed altri elastomeri
- B) operazioni di trasformazione di materie plastiche con esclusione di quelle relative alla produzione espansi, laminati, accoppiati, stampa di film plastici.

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

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

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

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

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

Fasi lavorative

- A.1** Stoccaggio, movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime solide e pesatura manuale/automatica di sostanze solide/liquide
- A.2** Preparazione in mescolatori chiusi ed aperti delle mescole nere e bianche di gomme ed altri elastomeri
- A.3** Vulcanizzazione della mescola in presse, in calandre estrusori, in autoclave ad aria calda, vapore o altro fluido caldo, per la produzione di manufatti e/o articoli tecnici
- A.4** Estrusione, trafilatura ed altre operazioni a caldo
- A.5** Lavaggio pezzi
- A.6** Postvulcanizzazione a temperature superiori a 200 °C in forni a ciclo aperto o a ciclo chiuso, in linea con sali fusi o in linea o forno a micro o radioonde
- A.7** Macinazione e sinterizzazione sfridi di elastomeri
- A.8** Lavaggio stampi in vasca con soluzioni o emulsioni liquide

Materie prime

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

Concorrono al limite di 180 t/anno le materie prime di cui al punto 1 ed al limite di 15 t/anno i COV contenuti nelle materie prime di cui ai punti 1, 2, 4.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento		Note
A.1, A.2, A.3, A.4, A.6, A.7	Polveri	10 mg/Nm ³	D.MF. 01 DC.PE.01	D.MF.02	2, 5
A.3, A.4, A.6 (lavorazione di elastomeri a secco)	COV	20 mg/Nm ³	DC.PE.01 PC.T.01	PC.C.01 PC.T.02	1, 2, 5, 6, 7
A.3, A.4, A.6, A.7(lavorazione di elastomeri in solventi)	COV	50 mg/Nm ³	AC.RE.01 AC.RI.01	AC.RE.02	2, 3, 4, 5, 6, 7
A.8	NH ₃	5 mg/Nm ³	AU.ST.02	AU.ST.03	2, 3, 8

In caso siano evidenziate comprovate problematiche di molestie olfattive il Sindaco, in qualità di Autorità Sanitaria Locale, potrà imporre l'installazione di idoneo impianto di abbattimento (si veda tabella Sostanze inquinanti – Prescrizioni specifiche).

Note

1. Da lavorazioni di elastomeri a secco.
2. Per una portata specifica di 2.500 Nm³/h per ogni apparecchiatura presente, solo per le fasi lavorative A.3 ed A.4, per le restanti fasi si utilizza una portata di riferimento di 10.000 Nm³/h.
3. Da lavorazioni di elastomeri con solventi.
4. I COV utilizzati in questa operazione sono identificabili come idrocarburi alifatici a catena lineare e/o ramificata con un numero di atomo di C ≥ 9.
5. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 5.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 5.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 5.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.
6. I forni o gli impianti di postvulcanizzazione a circuito chiuso dovranno essere:
 - dotati di sistemi atti a raffreddare i fumi contenenti gl'inquinanti fino ad una temperatura prossima a 0°C senza causare malfunzionamenti derivanti dal congelamento della batteria di raffreddamento;
 - dotati di sistemi di controllo, ispezione e pulizia della batteria di raffreddamento anche nel caso di trattamento di fumi inquinati i cui prodotti si presentino solidi a temperatura ambiente;
 - dotati di un sistema di verifica del condensato.
7. Gli effluenti gassosi derivanti dalle fasi A.3, A.4, A.6, A.7 dovranno essere captati e comunque convogliati ad uno specifico impianto di abbattimento.
8. E' consentito l'utilizzo di detersivi ionici o non ionici contenenti una percentuale di COV ≤ 5% e solubili o emulsionabili in acqua.

Schede impianti di abbattimento

SCHEDA AC.RE.01	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA
SCHEDA AC.RE.02	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA (a strato sottile)
SCHEDA AC.RI.01	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE INTERNA

SCHEDA AU.ST.02	ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE
SCHEDA AU.ST.03	ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE (colonna a letti flottanti)
SCHEDA D.MF.01	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto)
SCHEDA D.MF.02	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce)
SCHEDA DC.PE.01	PRECIPITATORE ELETTROSTATICO A SECCO
SCHEDA PC.C.01	COMBUSTIONE CATALITICA
SCHEDA PC.T.01	COMBUSTIONE TERMICA TRADIZIONALE
SCHEDA PC.T.02	COMBUSTIONE TERMICA RIGENERATIVA

Soglia massima

Qualora il quantitativo di materie prime utilizzate sia inferiore a 18 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

B) OPERAZIONI DI TRASFORMAZIONE DI MATERIE PLASTICHE

Si precisa che dal presente allegato sono escluse le attività di produzione espansi, laminati, accoppiati, stampa di film plastici, per le quali dovrà essere ottenuta l'autorizzazione in via ordinaria ex art. 269 DLgs 152/06.

Qualora vengano svolte operazioni di verniciatura su oggetti in plastica, dovrà essere presentata laddove necessario anche istanza di adesione allo specifico allegato tecnico:

- n. 33 "Verniciatura di oggetti vari in plastica e vetroresina con utilizzo complessivo di materie prime con un contenuto di solventi non superiore a 5 tonnellate/anno".

Fasi lavorative

- B.1** Stoccaggio, movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime solide e pesatura manuale/automatica di sostanze solide
- B.2** preparazione della miscela e carico delle tramogge
- B.3** estrusione, pressoiniezione, trafilatura, stampaggio
- B.4** plastificazione di oggetti metallici ed altre operazioni a caldo non espressamente indicate, compresa la saldatura di parti di manufatti e di film flessibili, senza utilizzo di solvente
- B.5** macinazione degli scarti
- B.6** densificazione su materiale plastico flessibile
- B.7** lavorazioni meccaniche a freddo sul manufatto.

Materie prime

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

Concorrono al limite delle 180 t/anno le materie prime di cui al punto 1.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

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

In caso siano evidenziate comprovate problematiche di molestie olfattive il Sindaco, in qualità di Autorità Sanitaria Locale, potrà imporre l'installazione di idoneo impianto di abbattimento (si veda tabella Sostanze inquinanti – Prescrizioni specifiche).

Note

1. Per una portata specifica di 2.500 Nm³/h per ogni apparecchiatura presente, solo per la fase lavorativa B.3, per le restanti fasi si utilizza una portata di riferimento di 10.000 Nm³/h.
2. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 2.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 2.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 2.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Schede impianti di abbattimento

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

Soglia massima

Qualora il quantitativo di materie prime utilizzate sia inferiore a 18 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi. In ogni caso, qualora:
 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio. Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.

Stoccaggio

4. Lo stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi, ove non prescritto nello specifico allegato tecnico di riferimento, deve essere effettuato in condizioni di sicurezza ed in modo da limitare le emissioni polverulente e/o nocive. Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato. Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

5. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria del sistema aerulico devono essere definite nella procedura operativa predisposta dall'esercente ed opportunamente registrate. In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:
 - 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
 - 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
 - 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
 - 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:

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

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

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
7. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.

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

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

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difforni da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;

12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 16.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
 - Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in Nm³S/h o in Nm³T/h;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in mg/Nm³S o in mg/Nm³T;
 - Temperatura dell'effluente in °C;
 nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

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

Materie prime	Già utilizzat:	Quantità in kg/anno		Quantità di solvente in kg/anno	
		Attuale	Previst:	Attuale	Prevista
A) Operazioni di produzione di manufatti in gomma ed altri elastomeri					
<input type="checkbox"/> 1.A. Elastomeri naturali e sintetici,	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				

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

*Concorrono al limite di 180 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.

**Concorrono al limite per il solvente di 15 t/anno esclusivamente le materie prime con doppio asterisco.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
A) Operazioni di produzione di manufatti in gomma ed altri elastomeri					
<input type="checkbox"/> A.1. Stoccaggio, movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime solide e pesatura manuale/automatica di sostanze solide/liquide	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.2. Preparazione in mescolatori chiusi ed aperti delle mescole nere e bianche di gomme ed altri elastomeri	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.3. Vulcanizzazione della mescola in presse, in calandre estrusori, in autoclave ad aria calda, vapore o altro fluido caldo, per la produzione di manufatti e/o articoli tecnici	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.4. Estrusione, trafila ed altre operazioni a caldo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.5. Lavaggio pezzi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.6. Postvulcanizzazione a temperature superiori a 200 °C in forni a ciclo aperto o a ciclo chiuso, in linea con sali fusi o in linea o forno a micro o radioonde	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A.7. Macinazione e sinterizzazione sfridi di elastomeri	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.8. Lavaggio stampi in vasca con soluzioni o emulsioni liquide	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
B) Operazioni di trasformazione di materie plastiche con esclusione di quelle relative alla produzione espansi, laminati, accoppiati, stampa di film plastici					
<input type="checkbox"/> B.1. Stoccaggio, movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime solide e pesatura manuale/automatica di sostanze solide	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.2. Preparazione della miscela e carico delle tramogge	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.3. Estrusione, pressoiniezione, trafilatura, stampaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.4. Plastificazione di oggetti metallici ed altre operazioni a caldo non espressamente indicate, compresa la saldatura di parti di manufatti e di film flessibili, senza utilizzo di solvente	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.5. Macinazione degli scarti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.6. Densificazione su materiale plastico flessibile	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.7. Lavorazioni meccaniche a freddo sul manufatto	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Produzione di mobili, oggetti, imballaggi, prodotti semifiniti in materiale a base legno ad esclusione delle fasi di verniciatura e comprensive della fase di incollaggio con utilizzo massimo complessivo di materie prime non superiore a 700 t/anno.

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

- n. 7 “Verniciatura, laccatura, doratura di mobili e oggetti in legno con consumo massimo complessivo di materie prime non superiore a 15 tonnellate/anno”;
- n. 15 “Utilizzo di mastici e colle con consumo complessivo di sostanze collanti non superiore a 25 tonnellate/anno e con consumo di solvente, comprensivo di quello presente all’interno dei collanti, inferiore a 5 tonnellate/anno”.

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

Fasi lavorative

- A.** Lavorazioni meccaniche (taglio, squadratura, bordatura ed operazioni assimilabili):
- A.1** su legno vergine
 - A.2** su semilavorati di materiali compositi, nobilitati ed assimilabili
- B.** Lavorazioni di levigatura
- B.1** di legno vergine
 - B.2** di semilavorati di materiali compositi, nobilitati ed assimilabili
- C.** Assemblaggio con utilizzo di sostanze collanti di tipo vinilico/senza solventi
- D.** Stoccaggio finale di polveri derivanti da lavorazioni meccaniche
- D.1** su legno vergine
 - D.2** su semilavorati di materiali compositi, nobilitati ed assimilabili

Materie prime

1. Legno vergine
2. Materiali compositi (pannello di tipo truciolare, compensato, nobilitato ecc.)
3. Collanti vinilici, comunque non a base COV
4. Solventi organici impiegati esclusivamente per la pulizia delle attrezzature

Concorrono al limite di 700 t/anno le materie prime di cui ai punti 1, 2, 3.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

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

(*) polveri derivanti dalle essenze di legno riportate, a titolo indicativo e non esaustivo, nella seguente tabella (DLgs 66/00 e s.m e i):

	Genere e Specie	Nome Comune Italiano
Essenze legni dolci	<i>Abies</i>	Abete
	<i>Chamaecyparis</i>	Cipresso-Cedro
	<i>Cupressus</i>	Cipresso
	<i>Larix</i>	Larice
	<i>Picea</i>	Peccio- Abete
	<i>Pinus</i>	Pino
	<i>Pseudotsuga menziesii</i>	Abete di Douglas
	<i>Sequoia sempervirens</i>	Sequoia gigante
	<i>Thuja</i>	Tuia - Cipresacea
<i>Tsuga</i>	Tsuga - Pinacea	
Essenze dure forti	<i>Acer</i>	Acero
	<i>Alnus</i>	Olmo
	<i>Betula</i>	Betulla
	<i>Carya</i>	Noce americano o Noce Hickory
	<i>Carpinus</i>	Carpino o Faggio bianco
	<i>Castanea</i>	Castagno
	<i>Fagus</i>	Faggio
	<i>Fraxinus</i>	Frassino
	<i>Juglans</i>	Noce
<i>Platanus</i>	Platano americano	
Essenze dure forti	<i>Populus</i>	Pioppo
	<i>Prunus</i>	Ciliegio
	<i>Salix</i>	Salice
	<i>Quercus</i>	Quercia
	<i>Tilia</i>	Tiglio
	<i>Ulmus</i>	Olmo
Essenze legni duri tropicali	<i>Agathis australis</i>	Pino kauri
	<i>Chlorophora excelsa</i>	Iroko
	<i>Dacrydium cupressinum</i>	Pino rosso
	<i>Dalbergia</i>	Palissandro
	<i>Dalbergia nigra</i>	Palissandro brasiliano
	<i>Diospyros</i>	Ebano
	<i>Khaya</i>	Mogano Africano
	<i>Mansonia</i>	Mansonia
	<i>Ochroma</i>	Balsa
	<i>Palaquium hexandrum</i>	Nyatoh
	<i>Pericopsis elata</i>	Afrormosia
	<i>Shorea</i>	Meranti
	<i>Tectona grandis</i>	Teak
<i>Terminalia superba</i>	Limba	
<i>Triplochiton scleroxylon</i>	Obeche	

**)Polveri derivanti da operazioni su semilavorati di materiali compositi, nobilitati ed assimilati

Note

5. Non sono imposti limiti alle emissioni di COV derivanti da incollaggio in quanto eseguite con utilizzo di colle di tipo vinilico/senza solventi; in caso di utilizzo di colle con solvente occorre presentare istanza di adesione anche all'Allegato Tecnico n. 15.
6. Non sono imposti limiti di emissione di COV derivanti dalle operazioni di pulizia delle attrezzature, data la saltuarietà delle stesse ed i ridotti quantitativi di solventi impiegati.
7. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 7.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 7.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 7.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Schede impianti di abbattimento

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

Soglia massima

Qualora il quantitativo di materie prime utilizzate sia inferiore a 70 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Stoccaggio

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

Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato. Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteria di manutenzione

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

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

- 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
- 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
- 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.

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

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

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

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

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1.** permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2.** essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

- 10.** Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
- 11.** I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;
- 12.** L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
- 13.** Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
- 14.** L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
- 15.** Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1.** L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2.** I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 16.3.** I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4.** I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
 - Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in Nm^3/h o in $\text{Nm}^3/\text{T/h}$;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in $\text{mg}/\text{Nm}^3\text{S}$ o in $\text{mg}/\text{Nm}^3\text{T}$;
 - Temperatura dell'effluente in $^{\circ}\text{C}$;nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Legno vergine*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Materiali compositi (pannello di tipo truciolare, compensato, nobilitato ecc.)*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Collanti vinilici, comunque non a base COV*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 4. Solventi organici impiegati esclusivamente per la pulizia delle attrezzature	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua* kg _____			

***Concorrono al limite di 700 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.**

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

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

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

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

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

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

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

Fasi lavorative

- A. Preparazione del supporto e trattamenti intermedi su legno vergine
- B. Preparazione del supporto e trattamenti intermedi su legno verniciato/materiali compositi
- C. Preparazione dei P.V. (Prodotti Vernicianti)
- D. Applicazione dei P.V.
 - D.1 a spruzzo
 - D.2 a rullo manuale, pennello ed assimilabili
 - D.3 a spalmatura
 - D.4 a velatura
 - D.5 ad immersione/impregnazione
 - D.6 a pioggia (flow-coating)
- E. Appassimento/essiccazione
- F. Pulizia delle attrezzature

Materie prime

- 1. Prodotti vernicianti
 - 1.1. a base COV (Composti Organici Volatili)
 - 1.2. a base acqua
- 2. Diluenti per la preparazione dei P.V.
- 3. Solventi Organici per la pulizia delle attrezzature

Concorrono al limite di 15 t/anno i COV contenuti nelle materie prime dei punti 1, 2, 3.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

A) CONSUMO DI COV FINO A 5 T/ANNO

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

Note

1. Le emissioni di COV derivanti dal processo di verniciatura non sono soggette a limitazioni e, fermo restando che deve essere rispettato inderogabilmente il limite di 5 t/anno di solvente, la quantità percentuale media in peso di COV espressa come C dovrà essere:

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

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

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

2. Non è ammesso l'uso di prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solventi contenenti COV:
- 2.1. classificati con le seguenti frasi di rischio: R45, R46, R49, R60, R61, R68;
 - 2.2. contenenti impurità in quantità superiore complessivamente al 0,1% in peso;
 - 2.3. in misura superiore, nel rispetto del precedente punto 2.1, a quanto di seguito indicato:

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

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

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

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

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

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

- 5.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
- 5.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
- 5.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

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

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
A	Polveri	10 mg/Nm ³	D.MF.01 D.MF.02 D.MF.03	5, 6
B, D.1	Polveri	3 mg/Nm ³	D.MF.01 D.MF.02 D.MF.03	5, 6
C, D, E, F	COV	100 mgC/Nm ³	AC.RE.01 AC.RE.02 AC.RI.01 DC.PE.01 DC.CF.01 PC.C.01 PC.T.01 PC.T.02	1, 2, 3, 4, 6

Note

1. Il gestore dovrà, oltre a rispettare il limite in concentrazione indicato, calcolare il quantitativo di solvente effettivamente utilizzato nel corso dell'anno.
Il calcolo dovrà essere eseguito per l'anno solare (1 gennaio – 31 dicembre), su prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solventi organici per la pulizia delle attrezzature, seguendo lo schema esemplificativo riportato alla nota 1 del paragrafo "Consumo fino a 5 t/anno".
2. Non è ammesso l'uso di prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solventi contenenti COV:
- 2.1. classificati con le seguenti frasi di rischio: R45, R46, R49, R60, R61, R68;
- 2.2. contenenti impurità in quantità superiore complessivamente al 0,1% in peso;
- 2.3. in misura superiore, nel rispetto del precedente punto 2.1, a quanto di seguito indicato:

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

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

4. Per gli impianti esistenti e dotati di sistema di abbattimento diverso dal postcombustore, così come previsto dall'art. 275 comma 16, il limite relativo al parametro COV sarà uguale a 150 mg/Nm³ fino alla data del 1° aprile 2013.
5. Per quanto riguarda il materiale particellare (particolato residuo), si evidenzia che, l'utilizzo di apparecchiature applicative ad alta efficienza di trasferimento contribuisce significativamente alla sua riduzione.
In caso di rispetto del limite di cui alla voce "Limiti" della Tabella Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche in assenza degli impianti di abbattimento previsti alla voce "Tipologia impianto di abbattimento" della medesima tabella, le cabine di applicazione devono essere comunque dotate di almeno uno dei seguenti sistemi di contenimento
 - Ad umido - a velo d'acqua, con labirinti, nebulizzatori, ecc., con eventuale separatore di gocce terminale;
 - A secco - materassino filtrante di grammatura $\geq 350 \text{ g/m}^2$ o sistemi assimilabili.
6. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 6.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 6.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 6.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Schede impianti di abbattimento

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

Soglia massima

Qualora il quantitativo massimo teorico di solvente sia inferiore a 1,5 t/anno la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Stoccaggio

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

Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato. Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

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

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

 - 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
 - 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
 - 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
 - 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

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

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

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

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

11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;
12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 16.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
 - Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in Nm^3/h o in $\text{Nm}^3/\text{T/h}$;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in $\text{mg}/\text{Nm}^3\text{S}$ o in $\text{mg}/\text{Nm}^3\text{T}$;
 - Temperatura dell'effluente in $^{\circ}\text{C}$;
 nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

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

*Concorrono al limite per il solvente di 15 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Preparazione del supporto e trattamenti intermedi su legno vergine	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B. Preparazione del supporto e trattamenti intermedi su legno verniciato/materiali compositi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C. Preparazione dei P.V. (Prodotti Vernicianti)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.1. Applicazione dei P.V.: a spruzzo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.2. Applicazione dei P.V.: a rullo manuale, pennello ed assimilabili	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.3. Applicazione dei P.V.: a spalmatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.4. Applicazione dei P.V.: a velatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.5. Applicazione dei P.V.: ad immersione/impregnazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.6. Applicazione dei P.V.: a pioggia (flow-coating)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E. Appassimento/essiccazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> F. Pulizia delle attrezzature	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Verniciatura su metallo e vetro, con consumo di prodotti vernicianti, diluenti e solventi di lavaggio aventi contenuto di solventi non superiore a 5 tonnellate/anno.

Qualora siano svolte operazioni di pulizia chimica o pulizia meccanica/lavorazioni meccaniche, dovrà essere presentata anche istanza di adesione agli specifici allegati tecnici:

- n. 12 “Sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore ad 1 tonnellata/anno nel caso di utilizzo di solventi alogenati con frase di rischio R40, 2 tonnellate/anno altrimenti”;
- n. 32 “Lavorazioni meccaniche in genere e/o pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche”.

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

Fasi lavorative

- A.** Preparazione dei P.V. (Prodotti Vernicianti)
- B.** Applicazione dei P.V. liquidi:
 - B.1** A spruzzo di vario tipo
 - B.2** Applicazioni manuali ed assimilabili
 - B.3** A spalmatura
 - B.4** A velatura
 - B.5** Ad immersione (impregnazione, cataforesi/anaforesi)
 - B.6** A flow-coating (a pioggia)
- C.** Applicazione dei P.V. in polvere:
 - C.1** Elettrostatica
 - C.2** A letto fluido ed assimilabili
- D.** Appassimento/essiccazione
- E.** Pulizia delle attrezzature

Materie prime

1. Prodotti vernicianti:
 - 1.1. A base COV (Composti Organici Volatili)
 - 1.2. A base acqua
 - 1.3. In polvere
2. Diluenti per la diluizione dei P.V.
3. Solventi Organici per la pulizia delle attrezzature

Concorrono al limite di 5 t/anno i COV contenuti nelle materie prime di cui ai punti 1, 2, 3.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

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

Note

1. Le emissioni di COV derivanti dal processo di verniciatura non sono soggette a limitazioni e, fermo

restando che deve essere rispettato inderogabilmente il limite di 5 t/anno di solvente, la quantità percentuale media in peso di COV espressa come C dovrà essere:

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

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

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

2. Non è ammesso l'uso di prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solventi contenenti COV:
 - 2.1. classificati con le seguenti frasi di rischio: R45, R46, R49, R60, R61, R68;
 - 2.2. contenenti impurità in quantità superiore complessivamente al 0,1% in peso;
 - 2.3. in misura superiore, nel rispetto del precedente punto 2.1, a quanto di seguito indicato:

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

3. Non sono ammessi P.V. contenenti composti di Cr, Pb, Cd nella pigmentazione.
4. Per quanto riguarda il materiale particellare (particolato residuo), si evidenzia che, l'utilizzo di apparecchiature applicative ad alta efficienza di trasferimento contribuisce significativamente alla sua riduzione.

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

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

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

- 5.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
- 5.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
- 5.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Schede impianti di abbattimento

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

Soglia massima

Qualora il quantitativo di COV contenuto nelle materie prime sia inferiore a 0,5 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.
 Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,
 l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Stoccaggio

4. Lo stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi, ove non prescritto nello specifico allegato tecnico di riferimento, deve essere effettuato in condizioni di sicurezza ed in modo da limitare le emissioni polverulente e/o nocive.
- Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato.
- Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

5. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria del sistema aeraulico devono essere definite nella procedura operativa predisposta dall'esercente ed opportunamente registrate.
- In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:
- 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
 - 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
 - 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
 - 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.
- Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
7. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.
- Qualora durante la fase di messa a regime si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nella prescrizione autorizzativa, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere:
- descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere tale proroga,
 - indicato il nuovo termine per la messa a regime.
- La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.
8. In caso di impianto già in esercizio (rinnovo dell'adesione all'autorizzazione in via generale, adesione ad autorizzazione in via generale di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione o sottoposto a diverso regime autorizzativo), l'esercente non è tenuto alla comunicazione di cui al punto 6.
- In caso di rinnovo o di impianto soggetto a diverso regime autorizzativo:
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
 - qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n.

2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

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

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

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

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

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

12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.

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

14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

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

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

- 16.3.** I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4.** I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
- Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in Nm³S/h o in Nm³T/h;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in mg/Nm³S o in mg/Nm³T;
 - Temperatura dell'effluente in °C;
- nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

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

***Concorrono al limite per il solvente di 5 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.**

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Preparazione dei P.V. (Prodotti Vernicianti)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

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

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Operazioni di panificazione, pasticceria e affini con utilizzo complessivo di farina non superiore a 550 tonnellate/anno.

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

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

Fasi lavorative

- A. Movimentazione materia prima (farina, amidi, ecc.)
- B. Preparazione di lieviti ed impasti e pesatura
- C. Impasto
- D. Formazione del prodotto
- E. Lievitazione
- F. Cottura in forno
- G. Confezionamento

Materie prime

- 1. Farina
- 2. Lieviti, amidi
- 3. Acqua
- 4. Aromatizzanti
- 5. Zucchero, cacao, cioccolato, confetture, nocciole, latte, uova, frutta, grassi vegetali/animali e vari additivi utilizzati per le lavorazioni di pasticceria e altri ingredienti per panificazione e operazioni similari

Concorrono al limite di 550 t/anno le materie prime di cui al punto 1.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

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

Note

- 1. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 1.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 1.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 1.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Schede impianti di abbattimento

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

Soglia massima

Qualora il quantitativo di materie prime utilizzate sia inferiore a 150 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Stoccaggio

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

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

Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

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

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

- 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
- 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
- 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.

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

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

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

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

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA

competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;
12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;

- 16.3.** I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4.** I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
- Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in Nm³S/h o in Nm³T/h;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in mg/Nm³S o in mg/Nm³T;
 - Temperatura dell'effluente in °C;
- nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

***Concorrono al limite di 550 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.**

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Movimentazione materia prima (farina, amidi, ecc.)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B. Preparazione di lieviti ed impasti e pesatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C. Impasto	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> D. Formazione del prodotto	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E. Lievitazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> F. Cottura in forno	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> G. Confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Operazioni di torrefazione di caffè ed altri prodotti tostati, con produzione non superiore a 160 t/anno.

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

Fasi lavorative

- A. Stoccaggio materia prima (caffè ed altri prodotti vegetali) in silos e/o sacchi
- B. Pesatura
- C. Pulitura
- D. Trasporto manuale/pneumatico
- E. Essiccazione e tostatura
- F. Raffreddamento
- G. Macinazione
- H. Miscelazione dei prodotti tostati
- I. Confezionamento.

Materie prime

1. Caffè e sucedanei (orzo, segale, cicoria, ecc.)
2. Prodotti vegetali in genere, da sottoporre ad operazioni di tostatura.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
A, B, C, D, E, F, G, H, I	Polveri	10 mg/Nm ³	D.MF. 01 D.MF.02	1, 3, 4
E	COV	50 mg/Nm ³	PC.C.01 PC.T.01 PC.T.02	2, 3
F	COV	50 mg/Nm ³	AC.RI.01 AC.RE.01 AC.RE.02	3

In caso siano evidenziate comprovate problematiche di molestie olfattive il Sindaco, in qualità di Autorità Sanitaria Locale, potrà imporre l'installazione di idoneo impianto di abbattimento (si veda tabella Sostanze inquinanti – Prescrizioni specifiche).

Note

1. Nessun limite per lo stoccaggio in sacchi e caricamento manuale.
2. L'impianto/sistema di abbattimento basato sulla tecnologia della postcombustione, posto a presidio della fase di tostatura, in presenza di impianti in grado di trattare quantitativi:
 - 2.1. Maggiori di 30 kg/carica - dovrà essere obbligatoriamente installato qualora non sia rispettato quanto previsto alle voci "Limiti" e "Note" riportate nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche" e dovrà rispettare un tempo di contatto di 1 sec. ed una temperatura di 600 °C.
 - 2.2. Minori / uguali di 30 kg/carica - non dovrà essere installato anche qualora non sia rispettato quanto previsto alle voci "Limiti" e "Note" riportate nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche"; salvo il verificarsi di eventuali problematiche inerenti ad episodi di molestia olfattiva.
3. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:

- 3.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
- 3.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
- 3.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Schede impianti di abbattimento

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

Soglia massima

Qualora la produzione sia inferiore a 16 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.
 Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,
 l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Stoccaggio

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

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

Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

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

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

- 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
- 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
- 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.

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

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
7. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.

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

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

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA

competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;
12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;

- 16.3.** I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4.** I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
- Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in Nm³S/h o in Nm³T/h;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in mg/Nm³S o in mg/Nm³T;
 - Temperatura dell'effluente in °C;
- nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Caffè e sucedanei (orzo, segale, cicoria, ecc.)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Prodotti vegetali in genere, da sottoporre ad operazioni di tostatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua kg _____			

Produzione

Quantità in kg/anno: nel caso di comunicazione di modifica indicare la produzione annua attuale e prevista altrimenti indicare solo la produzione annua prevista.

Produzione	Quantità in kg/anno*	
	Attuale	Prevista

*Concorre al limite di 160 t/anno.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Stoccaggio materia prima (caffè ed altri prodotti vegetali) in silos e/o sacchi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B. Pesatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> C. Pulitura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D. Trasporto manuale/pneumatico	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E. Essiccazione e tostatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> F. Raffreddamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> G. Macinazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> H. Miscelazione dei prodotti tostati	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> I. Confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Produzione di mastici, pitture, vernici, cere, inchiostri e affini con produzione complessiva non superiore a 1500 t/anno, e con consumo di solvente inferiore a 100 t/anno.

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

Fasi lavorative

- A.** Movimentazione, trasporto pneumatico e dosaggio di materie prime:
 - A.1** Solide
 - A.2** Liquide
- B.** Preparazione mescole e miscele solide con utilizzo di mescolatori, dispersori ed impastatrici, calandratrici ed assimilabili
- C.** Processi di macinazione, raffinazione
- D.** Dispersione
- E.** Finitura, maturazione e/o messa a ricetta del prodotto
- F.** Stoccaggio delle materie finite
- G.** Confezionamento prodotti
- H.** Pulizia delle apparecchiature e dei contenitori.

N.B. La pulizia dei contenitori è auspicabile che venga attuata in luoghi dedicati ed idonei ad evitare lo spandimento anche accidentale dei liquidi di pulizia. Nel caso di utilizzo di prodotti a base di CIV e/o di COV, questa operazione deve comportare l'impiego di strutture chiuse presidiate da un idoneo sistema di aspirazione delle emissioni e di recupero dei liquidi di lavaggio.

Materie prime

1. Leganti (resine polimeriche sintetiche e naturali)
2. Solventi e diluenti (idrocarburi aromatici, alifatici e clorurati, chetoni, esteri, glicoli – eteri, alcoli)
3. Plastificanti (oli vegetali, monomeri ed assimilabili)
4. Additivi antinvecchianti, antiossidanti, disperdenti, emulsionanti ed assimilabili
5. Cariche inerti/ pigmenti (organici ed inorganici, coloranti organici in solvente e/o in pasta ecc)
6. Catalizzatori.

Concorrono al limite di 100 t/anno di solvente i COV contenuti nelle materie prime di cui ai punti 1, 2, 3, 5, 6.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
A.1, B, C	Polveri	10 mg/Nm ³	D.MF.01 D.MF.02 D.MF.03 D.MM.01	3
A.2, B, F, G, H	CIV esclusa ammoniacca	-	-	
	NH ₃	5 mg/Nm ³	AU.ST.02	3

D, E, F, G, H	COV	Tipologia COV*	Flusso c massa	Concentrazion	AC.RE.01 AC.RE.02 AC.RI.01 PC.C.01 PC.T.01 PC.T.02	1, 2, 3
		Alogenati con frasi di rischio R40	100 g/h	20 mg/Nm ³		
		Diversi da quelli sopra	200 g/h	150 mgC/Nm ³		

(*) espressi come somma delle masse dei COV appartenenti alle due tipologie elencate.

Note

1. Non sono ammessi prodotti contenenti COV classificati con le seguenti frasi di rischio: R45, R46, R49, R60, R61, R68;
2. Per effluenti gassosi contenenti COV, il limite in concentrazione è obbligatorio qualora non venga rispettato il limite imposto come flusso di massa.
3. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 3.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 3.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 3.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Schede impianti di abbattimento

SCHEDA AC.RI.01	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE INTERNA
SCHEDA AC.RE.01	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA
SCHEDA AC.RE.02	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA (a strato sottile)
SCHEDA AU.ST.02	ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE
SCHEDA D.MF.01	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto)
SCHEDA D.MF.02	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce)
SCHEDA D.MF.03	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a pannelli)
SCHEDA D.MM.01	DEPOLVERATORE A SECCO (Ciclone e multiciclone)
SCHEDA PC.C.01	COMBUSTIONE CATALITICA
SCHEDA PC.T.01	COMBUSTIONE TERMICA TRADIZIONALE
SCHEDA PC.T.02	COMBUSTIONE TERMICA RIGENERATIVA

Soglia massima

Qualora la produzione sia inferiore a 150 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.
 Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,
 l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Stoccaggio

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

Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato. Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

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

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

 - 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
 - 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
 - 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
 - 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.
 Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
7. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.

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

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

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;

12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 16.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
 - Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in Nm³S/h o in Nm³T/h;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in mg/Nm³S o in mg/Nm³T;
 - Temperatura dell'effluente in °C;
 nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

Materie prime	Già utilizzat:	Quantità in kg/anno		Quantità di solvente in kg/anno	
		Attualk	Previst:	Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Leganti (resine polimeriche sintetiche e naturali)*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
<input type="checkbox"/> 2. Solventi e diluenti (idrocarburi aromatici, alifatici e clorurati, chetoni, esteri, glicoli – eteri, alcoolii)*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				

Materie prime	Già utilizzati:	Quantità in kg/anno		Quantità di solvente in kg/anno	
		Attuali	Previsti	Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 3. Plastificanti (oli vegetali, monomeri ed assimilabili)*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
<input type="checkbox"/> 4. Additivi antivecchianti, antiossidanti, disperdenti, emulsionanti ed assimilabili	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
<input type="checkbox"/> 5. Cariche inerti/pigmenti (organici ed inorganici, coloranti organici in solvente e/o in pasta ecc)*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
<input type="checkbox"/> 6. Catalizzatori*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
Quantità totale annua di solvente* kg _____					

*Concorrono al limite per il solvente di 100 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.

Produzione

Quantità in kg/anno: nel caso di comunicazione di modifica indicare la produzione annua attuale e prevista altrimenti indicare solo la produzione annua prevista.

Produzione	Quantità in kg/anno*	
	Attuale	Prevista

*Concorre al limite di 1.500 t/anno.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A.1. Movimentazione, trasporto pneumatico e dosaggio di materie prime: solide	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.2. Movimentazione, trasporto pneumatico e dosaggio di materie prime: liquide	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B. Preparazione mescole e miscele solide con utilizzo di mescolatori, dispersori ed impastatrici, calandratrici ed assimilabili	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C. Processi di macinazione, raffinazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D. Dispersione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E. Finitura, maturazione e/o messa a ricetta del prodotto	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> F. Stoccaggio delle materie finite	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> G. Confezionamento prodotti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> H. Pulizia delle apparecchiature e dei contenitori	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Sgrassaggio superficiale di metalli con consumo complessivo di solventi:

- inferiore a 1 t/anno nel caso si utilizzino i COV alogenati di cui al paragrafo 2 della Parte 1 dell'allegato III alla Parte Quinta del D.lgs. 152/06 (caratterizzati dalle frasi di rischio R 40);
- inferiore a 2 t/anno in tutti gli altri casi.

Qualora vengano svolte operazioni di pulizia meccanica/lavorazioni meccaniche, dovrà essere presentata laddove necessario anche istanza di adesione agli specifici allegati tecnici:

- n. 32 "Lavorazioni meccaniche in genere e/o pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche".

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

Fasi lavorative

- A. Sgrassaggio con utilizzo di prodotti a base di COV con presenza di alogenati
- B. Sgrassaggio con utilizzo di prodotti a base COV senza presenza di alogenati
- C. Pulizia con detergenti in soluzione acquosa
- D. Pulizia con utilizzo di soluzioni a base di acidi o basi

Materie prime

1. Detergenti in soluzione acquosa
2. Detergenti a base di COV con presenza di alogenati
3. Detergenti a base di COV senza presenza di alogenati
4. Soluzioni di acidi o di basi

Concorrono al limite di 1 t/anno, qualora vi siano COV alogenati con frase di rischio R40, di 2 t/anno negli altri casi, i COV contenuti nelle materie prime di cui ai punti 2, 3.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti			Tipologia impianto di abbattimento	Note
		Tipologia COV*	Flusso di massa	Concentrazione		
A, B,	COV	Alogenati con frase di rischio R40	100 g/h	20 mg/Nm ³	AC.RI.01 AC.RE.01 AC.RE.02 PC.C.01 PC.T.01 PC.T.02	1,2, 4,5
		Diversi da quelli sopra	200 g/h	75 mgC/Nm ³		
C,D	CIV	Inquinante		Limite	AU.SV.01 AU.ST.02 AU.ST.03	3,4
		Aerosol Alcalini espressi come NaOH		5 mg/Nm ³		
		Cl ⁻¹ come acido cloridrico		5 mg/Nm ³		
		NO _x come acido nitrico		5 mg/Nm ³		
		SO ₄ ⁻² come acido solforico		2 mg/Nm ³		
		F ⁻¹ come acido fluoridrico		2 mg/Nm ³		
PO ₄ ⁻³ come acido fosforico		1 mg/Nm ³				

(*) espressi come somma delle masse dei COV appartenenti alle due tipologie elencate.

In caso siano evidenziate comprovate problematiche di molestie olfattive il Sindaco, in qualità di Autorità Sanitaria Locale, potrà imporre l'installazione di idoneo impianto di abbattimento (si veda tabella Sostanze inquinanti – Prescrizioni specifiche).

Note

1. Non sono ammessi prodotti contenenti COV classificati con le seguenti frasi di rischio: R45, R46, R49, R60, R61, R68;
2. Per effluenti gassosi contenuti COV, il limite in concentrazione è obbligatorio qualora non venga rispettato il limite imposto come flusso di massa.
3. Valutazione della conformità dell'emissione.
Caso A (portata effettiva $\leq 1.400 \text{ m}^3/\text{h}$ per ogni m^2 di superficie libera della vasca)
Per la conformità dell'emissione dovrà essere considerato solo ed esclusivamente il valore analitico senza applicazione di alcun fattore di correzione
Caso B (portata effettiva $> 1.400 \text{ m}^3/\text{h}$ per ogni m^2 di superficie libera della vasca)
Per la conformità dell'emissione dovrà essere utilizzata la seguente formula:
$$C_i = A/AR * C$$

Ove:
C_i: concentrazione dell'inquinante da confrontare con il valore limite imposto
C: concentrazione dell'inquinante rilevata in emissione, espressa in mg/Nm^3
A: portata effettiva dell'aeriforme in emissione espressa in m^3/h per ogni m^2 di superficie libera della vasca
AR: portata di riferimento dell'aeriforme espressa in m^3/h per ogni m^2 di superficie libera della vasca e determinata in $1400 \text{ m}^3/\text{h}$

N.B. Per il calcolo della superficie totale dell'impianto si dovrà tenere conto esclusivamente delle vasche con superficie libera che per composizione e/o per modalità operative determinano emissioni (ad es. temperatura di esercizio $> 30 \text{ }^\circ\text{C}$, presenza di composti chimici in soluzione, insufflaggio di aria per agitazione, ecc.).
Il valore della portata di riferimento per ogni metro quadrato di superficie libera potrà essere considerato pari a $700 \text{ Nm}^3/\text{h}$ nei casi in cui l'impianto sia dotato di vasche provviste di dispositivi idonei a diminuire l'evaporazione o di copertura totale (tunnel) e relativo presidio aspirante.
4. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 4.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 4.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 4.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Prescrizioni specifiche:

1. Le apparecchiature utilizzate dovranno avere i seguenti requisiti minimi.

Impianti a circuito chiuso

Per impianto di lavaggio a circuito chiuso s'intende:

- Impianto che durante le fasi di lavaggio dei pezzi (eseguite per immersione, a spruzzo e in vapori di solvente) non determini emissioni di solvente né in atmosfera né in ambiente di lavoro.
- Impianto che durante le fasi di distillazione del solvente, recupero del solvente a mezzo condensazione, adsorbimento del solvente su eventuali carboni attivi (deodorizzazione camera di lavaggio), desorbimento dei carboni attivi, non determini emissioni di solvente né in atmosfera né in ambiente di lavoro.
- Impianto che può generare emissioni durante la fase di produzione del vuoto (ove applicabile) e la fase di carico/scarico dei pezzi, limitatamente al periodo di apertura del portello di carica.
- Impianto provvisto di camino di scarico in atmosfera, in accordo con le autorizzazioni regionali.
I requisiti minimi sono i seguenti:
- Sistema di recupero per condensazione funzionante a temperatura adeguata rispetto al solvente utilizzato (es: per il percloroetilene temperatura del fluido refrigerante compresa tra $-25 \div -28^\circ\text{C}$).

- Sistema di recupero del solvente a carbone attivo per impianti con camera di lavaggio di dimensioni > 0,6 m³.
- Sistema di regolazione che consenta di modificare i tempi delle fasi del processo di lavaggio, e in particolare della fase di asciugatura, in funzione della conformazione dei pezzi da lavare.
- Sistema idraulico che consenta il carico del solvente fresco e lo scarico del residuo di distillazione in circuito chiuso, escludendo operazioni manuali eseguite con recipienti aperti (evitando stoccaggi anche temporanei in contenitori aperti destinati alla raccolta dei residui).
- Sistema di asciugatura del truciolo, sia esso raccolto in botte o separato in appositi filtri, eseguito senza movimentazione manuale dello stesso fino ad avvenuta asciugatura.
- Stoccaggio del solvente fresco e dei reflui di distillazione in recipienti chiusi.
- Accurata gestione del processo eseguita, se possibile, attraverso manutenzione programmata.
- Sistema di aspirazione che tenga in depressione il distillatore nel corso delle operazioni di manutenzione, con annesso trattamento degli sfiati a carico del circuito di recupero del solvente.

Requisiti e modalità operative ritenute utili a contenere ulteriormente le emissioni:

- Rilevatore della concentrazione residua di solvente nella camera di lavaggio che dia il consenso all'apertura del portello di carica solo al raggiungimento di una concentrazione di solvente residuo nella camera stessa < 1 g/m³.
- Distillazione che consenta, anche attraverso l'intervento discontinuo (a "batch"), di conseguire un tenore di solvente nel refluo < 10 % in peso.
- Sistema sotto vuoto per pezzi di difficile asciugatura.

Impianti aperti

I requisiti minimi sono i seguenti:

- Sistema di recupero del solvente mediante carbone attivo, con efficienza minima del 90%.
- Sistema di regolazione che consenta di modificare i tempi delle fasi del processo di lavaggio, e in particolare della fase di asciugatura, in funzione della conformazione dei pezzi da lavare.
- Sistema idraulico che consenta il carico del solvente fresco e lo scarico del residuo di distillazione in circuito chiuso, escludendo operazioni manuali eseguite con recipienti aperti (evitando stoccaggi anche temporanei in contenitori aperti destinati alla raccolta dei residui).
- Stoccaggio del solvente fresco e dei reflui di distillazione in recipienti chiusi.
- Accurata gestione del processo eseguita, se possibile, attraverso manutenzione programmata.

2. Requisiti e modalità operative ritenute utili a contenere ulteriormente le emissioni:

- Distillazione che consenta, anche attraverso l'intervento discontinuo (a "batch"), di conseguire un tenore di solvente nel refluo < 10 % in peso.

Schede impianti di abbattimento

SCHEDA AC.RE.01	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA
SCHEDA AC.RE.02	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA (a strato sottile)
SCHEDA AC.RI.01	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE INTERNA
SCHEDA AU.SV.01	ABBATTITORE AD UMIDO (scrubber venturi o jet venturi)
SCHEDA AU.ST.02	ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE
SCHEDA AU.ST.03	ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE (colonna a letti flottanti)
SCHEDA PC.C.01	COMBUSTIONE CATALITICA
SCHEDA PC.T.01	COMBUSTIONE TERMICA TRADIZIONALE
SCHEDA PC.T.02	COMBUSTIONE TERMICA RIGENERATIVA

Soglia massima

Qualora il quantitativo di COV contenuti nelle materie prime utilizzate sia inferiore a 0,1 t/anno nel caso di presenza di COV alogenati caratterizzati da frasi di rischio R40 e 0,2 t/anno negli altri casi, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Stoccaggio

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

Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato. Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

5. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria del sistema aeraulico devono essere definite nella procedura operativa predisposta dall'esercente ed opportunamente registrate. In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:
 - 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;

- 5.2.** manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- 5.3.** controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
- 5.4.** tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
- la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.
- Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Messa in esercizio e a regime

- 6.** L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
- 7.** Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.

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

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

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1.** permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2.** essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle

emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;
12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 16.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
 - Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in $\text{Nm}^3\text{S/h}$ o in $\text{Nm}^3\text{T/h}$;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in $\text{mg/Nm}^3\text{S}$ o in $\text{mg/Nm}^3\text{T}$;
 - Temperatura dell'effluente in $^{\circ}\text{C}$;nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

Quantità di solvente in kg/anno con utilizzo di COV alogenati con R40: indicare la quantità annua attuale e prevista di solvente con utilizzo di COV alogenati caratterizzati dalle frasi di rischio R 40,

verificandone dalle schede tecniche/di sicurezza la percentuale contenuta nelle materie prime della stessa riga; se non già utilizzate indicare la quantità annua prevista.

Quantità di solvente in kg/anno in tutti gli altri casi: indicare la quantità annua attuale e prevista di solvente con utilizzo di COV in tutti gli altri casi, verificandone dalle schede tecniche/di sicurezza la percentuale contenuta nelle materie prime della stessa riga; se non già utilizzate indicare la quantità annua prevista.

N.B. Nella penultima riga indicare la quantità annua totale prevista sommando le quantità di solvente con asterisco.

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

Materie prime	Già utilizzato:	Quantità in kg/anno		Quantità di solvente in kg/anno			
				con utilizzo di COV alogenati con R40		in tutti gli altri casi	
		Attuale	Prevista	Attuale	Prevista	Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Detergenti in soluzione acquosa	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			////	////	////	////
<input type="checkbox"/> 2. Detergenti a base di COV con presenza di alogeni*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO						
<input type="checkbox"/> 3. Detergenti a base di COV senza presenza di alogeni**	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO						
<input type="checkbox"/> 4. Soluzioni di acidi o di basi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			////	////	////	////
Quantità totale annua di solvente con utilizzo di COV alogenati con R40* kg _____							
Quantità totale annua di solvente in tutti gli altri casi** kg _____							

*Concorrono al limite di 1 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco, caratterizzate da frase di rischio R40.

**Concorrono al limite di 2 t/anno esclusivamente le materie prime con doppio asterisco.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Sgrassaggio con utilizzo di prodotti a base di COV con presenza di alogeni	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B. Sgrassaggio con utilizzo di prodotti a base COV senza presenza di alogeni	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C. Pulizia con detergenti in soluzione acquosa	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D. Pulizia con utilizzo di soluzioni a base di acidi o basi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Lavorazioni orafe realizzate da meno di 25 addetti, comprensive della fase di fusione.

Qualora l'attività sia svolta senza effettuazione della fase di fusione, si è nel campo di applicazione delle attività in deroga di cui all'art. 272, comma 1 (Parte Quinta – Allegato IV - Parte I - lettera b 1).

Le lavorazioni orafe possono comprendere operazioni di :

- pulizia meccanica e chimica (sgrassaggio) delle superfici metalliche;
- trattamenti elettrochimici;
- saldatura;
- applicazione prodotti vernicianti / protettivi;

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

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

Fasi lavorative

- A. Microfusione
- B. Preparazione delle superfici mediante operazioni di pulizia meccanica (spazzolatura, smerigliatura, granigliatura, sabbatura ed altre operazioni assimilabili)
- C. Preparazione delle superfici mediante operazioni di pulizia chimica (sgrassaggio)
- D. Trattamenti elettrochimici
- E. Saldatura
- F. Verniciatura/smaltatura ornamentale selettiva ed applicazione di protettivi
- G. Finitura e/o lucidatura

Materie prime

1. Materiali metallici
2. Scorificanti
3. Prodotti vernicianti/protettivi ed assimilabili
4. Prodotti per sgrassaggio chimico
5. Prodotti per lavorazioni galvaniche
6. Materiali per saldatura (saldobrasatura)
7. Paste abrasive e lucidanti

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
A, B, E, G	Polveri	10 mg/Nm ³	D.MF.01 DC.PE.01 D.MF.02	5
F	Polveri	3 mg/Nm ³	D.MF.01 D.MF.02 D.MF.03	5
C, D	Cr	0,1 mg/Nm ³	AU.SV.01	4,5
	Ni	0,1 mg/Nm ³	AU.ST.02	
	Rh	1 mg/Nm ³	AU.ST.03	
	Cu	1 mg/Nm ³		
	Aerosol Alcalini espressi come NaOH	5 mg/Nm ³		
	Cl ⁻¹ come Acido Cloridrico	5 mg/Nm ³		
	NO _x come Acido Nitrico	5 mg/Nm ³		
SO ₄ ⁻² come Acido Solforico	2 mg/Nm ³			

	PO ₄ ⁻³ come Acido Fosforico	1 mg/Nm ³		
C, F	COV	-	-	1, 2, 3

Note

- In considerazione dei quantitativi limitati di solventi utilizzati nella lavorazione, non vengono poste limitazioni ai quantitativi di COV emessi.
- Non è ammesso l'uso di prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solventi contenenti COV:
 - classificati con le seguenti frasi di rischio: R45, R46, R49, R60, R61, R68;
 - contenenti impurità in quantità superiore complessivamente al 0,1% in peso;
 - in misura superiore, nel rispetto del precedente punto 1.1, a quanto di seguito indicato:

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

- Non sono ammessi P.V. contenenti composti di Cr, Pb, Cd nella pigmentazione.
- Per la conformità delle emissioni derivante dalle lavorazioni galvaniche dovrà essere considerato solo ed esclusivamente il valore analitico senza applicazione di alcun fattore di correzione se la portata effettiva è < 1400 Nm³/h per ogni metro quadrato di superficie libera della vasca, in caso contrario dovrà essere utilizzata la formula di seguito riportata:

$$C_i = A/AR \times C$$

Ove:

C_i = concentrazione dell'inquinante da confrontare con il valore limite imposto;

C = concentrazione dell'inquinante rilevata in emissione, espressa in mg/Nm³

A = portata effettiva dell'aeriforme in emissione espressa in Nm³/h per un metro quadrato di superficie libera della vasca

AR = portata di riferimento dell'aeriforme espressa in Nm³/h per ogni metro quadrato di superficie libera della vasca e determinata in 1400 Nm³/h.

Il valore della portata di riferimento per ogni metro quadrato di superficie libera potrà essere considerato pari a 700 Nm³/h nei casi in cui l'impianto sia:

- dotato di vasche provviste di dispositivi idonei a diminuire l'evaporazione;
- dotato di copertura totale (tunnel) e relativo presidio aspirante

Per il calcolo della superficie totale dell'impianto si dovrà tenere conto esclusivamente delle vasche con superficie libera che per composizione e/o per modalità operative determinano emissioni (ad es. temperatura di esercizio > 30°C, presenza di composti chimici in soluzione, insufflaggio di aria per agitazione, ecc.)

- L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alle voci "Limiti" e "Note" riportate nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Schede impianti di abbattimento

SCHEDA AU.SV.01	ABBATTITORE AD UMIDO (scrubber venturi o jet venturi)
-----------------	---

SCHEDA AU.ST.02	ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE
SCHEDA AU.ST.03	ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE (colonna a letti flottanti)
SCHEDA D.MF.01	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto)
SCHEDA D.MF.02	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce)
SCHEDA D.MF.03	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a pannelli)
SCHEDA DC.PE.01	PRECIPITATORE ELETTROSTATICO A SECCO

Soglia massima

Qualora il numero di addetti sia inferiore o uguale a 6, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.
 Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.
In ogni caso, qualora:
 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,
 l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.

Stoccaggio

4. Lo stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi, ove non prescritto nello specifico allegato tecnico di riferimento, deve essere effettuato in condizioni di sicurezza ed in modo da limitare le emissioni polverulente e/o nocive.
Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato.

Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteria di manutenzione

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

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

- 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
- 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
- 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.

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

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

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

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

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;
12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 16.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
- Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in Nm³S/h o in Nm³T/h;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in mg/Nm³S o in mg/Nm³T;
 - Temperatura dell'effluente in °C;
- nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Materiali metallici	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Scorificanti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Prodotti vernicianti/protettivi ed assimilabili	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 4. Prodotti per sgrassaggio chimico	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 5. Prodotti per lavorazioni galvaniche	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 6. Materiali per saldatura (saldobrasatura)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 7. Paste abrasive e lucidanti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua kg _____			

* Qualora il numero di addetti sia inferiore o uguale a 6, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Microfusione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B. Preparazione delle superfici mediante operazioni di pulizia meccanica (spazzolatura, smerigliatura, granigliatura, sabbatura ed altre operazioni assimilabili)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C. Preparazione delle superfici mediante operazioni di pulizia chimica (sgrassaggio)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D. Trattamenti elettrochimici	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E. Saldatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> F. Verniciatura/smaltatura ornamentale selettiva ed applicazione di protettivi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinar connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> G. Finitura e/o lucidatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Operazioni di anodizzazione, galvanotecnica e fosfatazione su superfici metalliche con consumo di prodotti chimici non superiore a 3,5 t/anno.

Qualora vengano svolte operazioni di pulizia chimica o pulizia meccanica/lavorazioni meccaniche, dovrà essere presentata anche istanza di adesione agli specifici allegati tecnici:

- n. 12 “Sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore ad 1 tonnellata/anno nel caso di utilizzo di solventi alogenati con frase di rischio R40, 2 tonnellate/anno altrimenti”;
- n. 32 “Lavorazioni meccaniche in genere e/o pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche”

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

Fasi lavorative

- A. Applicazioni galvanotecniche
- B. Applicazione protettivi / mascheranti
- C. Asciugatura

Materie prime

1. Prodotti protettivi e/o mascheranti (es. adesivi)
2. Prodotti chimici per applicazioni galvanotecniche

Concorrono al limite di 3,5 t/anno le materie prime di cui al punto 2.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note														
A	Polveri	10 mg/Nm ³	D.MF.01 D.MF.02 D.MM.01 AU.SV.01 DC.PE.01 DC.PE.02 AU.ST.02 AU.ST.03	1, 2														
A, C	Nebbie oleose	10 mg/Nm ³	DC.CF.01 DC.PE.02 AU.ST.02 AU.ST.03 AU.SV.01 D.MM.01	1,2														
A	Metalli	<table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th>Inquinante</th> <th>Limite</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Cr</td> <td>0,1 mg/Nm³</td> </tr> <tr> <td>Ni</td> <td>0,1 mg/Nm³</td> </tr> <tr> <td>Pb</td> <td>0,1 mg/Nm³</td> </tr> <tr> <td>Cu</td> <td>1 mg/Nm³</td> </tr> <tr> <td>Sn</td> <td>2 mg/Nm³</td> </tr> <tr> <td>Zn</td> <td>1 mg/Nm³</td> </tr> </tbody> </table>	Inquinante	Limite	Cr	0,1 mg/Nm ³	Ni	0,1 mg/Nm ³	Pb	0,1 mg/Nm ³	Cu	1 mg/Nm ³	Sn	2 mg/Nm ³	Zn	1 mg/Nm ³	D.MF.01 D.MF.02 D.MM.01 AU.SV.01 DC.PE.01 DC.PE.02 AU.ST.02 AU.ST.03	1, 2
Inquinante	Limite																	
Cr	0,1 mg/Nm ³																	
Ni	0,1 mg/Nm ³																	
Pb	0,1 mg/Nm ³																	
Cu	1 mg/Nm ³																	
Sn	2 mg/Nm ³																	
Zn	1 mg/Nm ³																	

A, C	CIV	Inquinante	Limite	AU.SV.01 AU.ST.02 AU.ST.03	1, 2
		Aerosol alcalini espressi come NaOH	5 mg/Nm ³		
		NO _x come acido nitrico	5 mg/Nm ³		
		NH ₃	5 mg/Nm ³		
		Cl ⁻¹ come acido cloridrico	5 mg/Nm ³		
		CN ⁻¹ come acido cianidrico	5 mg/Nm ³		
		S ⁻² come acido solfidrico	5 mg/Nm ³		
		SO ₄ ⁻² come acido solforico	2 mg/Nm ³		
		F ⁻¹ come acido fluoridrico	2 mg/Nm ³		
		PO ₄ ⁻³ come acido fosforico	1 mg/Nm ³		

Le operazioni di mascheratura/applicazione di protettivi, in considerazione delle materie prime utilizzate si considerano poco rilevanti per quanto concerne l'inquinamento atmosferico e pertanto non sono imposti limiti alle emissioni

In caso siano evidenziate comprovate problematiche di molestie olfattive il Sindaco, in qualità di Autorità Sanitaria Locale, potrà imporre l'installazione di idoneo impianto di abbattimento (si veda tabella Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche).

Note

1. Valutazione della conformità dell'emissione.

Caso A (portata effettiva $\leq 1.400 \text{ m}^3/\text{h}$ per ogni m^2 di superficie libera della vasca)

Per la conformità dell'emissione dovrà essere considerato solo ed esclusivamente il valore analitico senza applicazione di alcun fattore di correzione

Caso B (portata effettiva $> 1.400 \text{ m}^3/\text{h}$ per ogni m^2 di superficie libera della vasca)

Per la conformità dell'emissione dovrà essere utilizzata la seguente formula:

$$C_i = A/AR * C$$

Ove:

C_i: concentrazione dell'inquinante da confrontare con il valore limite imposto

C: concentrazione dell'inquinante rilevata in emissione, espressa in mg/Nm³

A: portata effettiva dell'aeriforme in emissione espressa in m³/h per ogni m² di superficie libera della vasca

AR: portata di riferimento dell'aeriforme espressa in m³/h per ogni m² di superficie libera della vasca e determinata in 1400 m³/h

N.B. Per il calcolo della superficie totale dell'impianto si dovrà tenere conto esclusivamente delle vasche con superficie libera che per composizione e/o per modalità operative determinano emissioni (ad es. temperatura di esercizio $> 30 \text{ }^\circ\text{C}$, presenza di composti chimici in soluzione, insufflaggio di aria per agitazione, ecc.).

Il valore della portata di riferimento per ogni metro quadrato di superficie libera potrà essere considerato pari a 700 Nm³/h nei casi in cui l'impianto sia dotato di vasche provviste di dispositivi idonei a diminuire l'evaporazione o di copertura totale (tunnel) e relativo presidio aspirante.

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

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

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

2.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Schede impianti di abbattimento

SCHEDA AU.SV.01	ABBATTITORE AD UMIDO (scrubber venturi o jet venturi)
SCHEDA AU.ST.02	ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE
SCHEDA AU.ST.03	ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE (colonna a letti flottanti)

SCHEDA D.MF.01	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto)
SCHEDA D.MF.02	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce)
SCHEDA D.MM.01	DEPOLVERATORE A SECCO (ciclone e multiciclone)
SCHEDA DC.CF.01	IMPIANTO A COALESCENZA
SCHEDA DC.PE.01	PRECIPITATORE ELETTROSTATICO A SECCO
SCHEDA DC.PE.02	PRECIPITATORE ELETTROSTATICO A SECCO (nebbie oleose e COV altobollenti)

Soglia massima

Qualora il quantitativo di materie prime utilizzate sia inferiore a 0,35 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.
 Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,
 l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Stoccaggio

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

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

Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteria di manutenzione

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

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

- 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
- 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
- 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.

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

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

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

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

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;
12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 16.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
- Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in Nm³S/h o in Nm³T/h;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in mg/Nm³S o in mg/Nm³T;
 - Temperatura dell'effluente in °C;
- nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Prodotti protettivi e/o mascheranti (es. adesivi)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Prodotti chimici per applicazioni galvanotecniche*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua* kg _____			

***Concorrono al limite di 3,5 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.**

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Applicazioni galvanotecniche	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B. Applicazione protettivi / mascheranti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C. Asciugatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Operazioni e/o fasi di cicli tecnologici con incollaggio di parti di oggetti con consumo di materie prime aventi contenuto di solvente inferiore a 5 t/anno.

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

Fasi lavorative

- A.** Calzature e pelletteria:
 - A.1** Lavorazioni meccaniche (es. sgarzatura, smerigliatura, raspatura) per la preparazione dei materiali
 - A.2** Incollaggio delle parti eseguito su banchi o macchine d'incollaggio
 - A.3** Essiccazione.

- B.** Incollaggio di due substrati su linee di accoppiamento:
 - B.1** Lavorazioni meccaniche di taglio per la preparazione dei materiali (es. film plastici flessibili, tessuti, carta, cartone, alluminio)
 - B.2** Trattamento corona della superficie dei film plastici
 - B.3** Spalmatura ed incollaggio delle parti
 - B.4** Essiccazione.

- C.** Incollaggio e spalmatura di un substrato per la produzione di nastri adesivi:
 - C.1** Lavorazioni meccaniche di taglio per la preparazione del substrato alla successiva fase di spalmatura
 - C.2** Trattamento corona
 - C.3** Spalmatura ed incollaggio delle parti
 - C.4** Essiccazione.

- D.** Incollaggio di parti in gomma, plastica e metallo per la produzione di articoli tecnici:
 - D.1** Lavorazioni meccaniche per la preparazione dei materiali (es. sgarzatura, smerigliatura, raspatura, tornitura, rettifica delle superfici metalliche e delle superfici vulcanizzate)
 - D.2** Spalmatura ed incollaggio delle parti
 - D.3** Essiccazione dei pezzi in forni e/o successiva vulcanizzazione in autoclavi.

- E.** Incollaggio di imbottiture:
 - E.1** Lavorazioni meccaniche per la preparazione dei materiali (es. taglio, sagomatura)
 - E.2** Applicazione dei collanti:
 - E.2.1** a spruzzo
 - E.2.2** diversamente dal punto E.2.1
 - E.3** Asciugatura dei pezzi.

- F.** Incollaggio di parti in legno:
 - F.1** Applicazione dei collanti
 - F.2** Incollaggio con utilizzo di presse a caldo o a freddo.

- G.** Operazioni e/o fasi di cicli tecnologici, diversi da quelli indicati ai punti precedenti:
 - G.1** Lavorazioni meccaniche per la preparazione dei materiali (es. taglio, sagomatura)
 - G.2** Preparazione delle superfici (es. sgrassaggio, carteggiatura)
 - G.3** Incollaggio delle parti:
 - G.3.1** a spruzzo di colle a solvente o all'acqua
 - G.3.2** a pennello di colle a solvente o all'acqua
 - G.3.3** con tecnica applicativa diversa dalle precedenti e/o a caldo di colle, adesivi e mastici ad alto secco senza solvente od all'acqua

G.4 Asciugatura dei pezzi.

Materie prime

1. Prodotti collanti, adesivi, mastici e resine polimeriche solide (HOT MELT)
2. Imbottiture
3. Substrati per la produzione di nastri adesivi
4. Substrati di materiale vario (film plastici, tessuti, carta, cartone, alluminio, cuoio, plastica, gomma, metallo, legno ecc.)

Concorrono al limite di 5 t/anno i COV contenuti nelle materie prime di cui al punto 1.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
A.2, A.3, B.3, B.4, C.2, C.3, D.2, D.3, E.2, E.3, F.1, F.2, G.2, G.3, G.4	COV	50 mg/Nm ³	AC.RE.01 AC.RE.02	1, 3, 4, 5
	Acrilati	1 mg/Nm ³	AC.RI.01 PC.T.01 PC.C.01 PC.T.02	2, 4, 6
B.2, C.2	Ozono	Nessun valore limite previsto		
A.1, B.1, C.1, D.1, E.1, E.2.1, G.1, G.2 G.3.1	Polveri	10 mg/Nm ³	D.MF. 01 D.MF. 02 D.MF. 03	4

In caso siano evidenziate comprovate problematiche di molestie olfattive il Sindaco, in qualità di Autorità Sanitaria Locale, potrà imporre l'installazione di idoneo impianto di abbattimento (si veda tabella Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche).

Note

1. Le emissioni di COV non sono sottoposte a limitazioni qualora siano garantite le seguenti condizioni relative alla qualità dei prodotti collanti:
 - con un residuo secco del 100 % (hot melt);
 - in dispersione acquosa con un contenuto di monomero libero ≤ 0,5 % in peso e di cosolventi ≤ al 5% in peso.
2. da intendersi come somma dei seguenti composti:
 - metile acrilato
 - etile acrilato
 - butile acrilato.
3. Le cabine a velo d'acqua utilizzate per l'applicazione del collante a spruzzo dovranno essere dotate di idonei sistemi ad umido (labirinti, nebulizzatori, ecc.) con eventuale separatore di gocce terminale o comunque di sistemi a questi assimilabili.
4. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 4.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alle voci "Limiti" e "Note" riportate nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 4.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 4.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.
5. Per gli impianti esistenti e dotati di sistema di abbattimento diverso dal postcombustore, così come previsto dall'art. 275 comma 16, il limite relativo al parametro COV sarà uguale a 150 mg/Nm³ fino alla data del 1° aprile 2013.
6. Valore compreso nel limite di 50 mg/Nm³ del parametro "COV".

Schede impianti di abbattimento

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

Soglia massima

Qualora il quantitativo di COV contenuto nelle materie prime sia inferiore a 0,5 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 8 e 9 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Stoccaggio

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

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

Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

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

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

- 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
- 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
- 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.

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

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
7. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.

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

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

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA

competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;
12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

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

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

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

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

- Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in Nm³S/h o in Nm³T/h;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in mg/Nm³S o in mg/Nm³T;
 - Temperatura dell'effluente in °C;
- nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno		Quantità di solvente in kg/anno	
		Attuale	Prevista	Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Prodotti collanti, adesivi, mastici e resine polimeriche solide (HOT MELT)*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
<input type="checkbox"/> 2. Imbottiture	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			/////	/////
<input type="checkbox"/> 3. Substrati per la produzione di nastri adesivi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			/////	/////
<input type="checkbox"/> 4. Substrati di materiale vario (film plastici, tessuti, carta, cartone, alluminio, cuoio, plastica, gomma, metallo, legno ecc.)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			/////	/////
Quantità totale annua di solvente* kg _____					

***Concorrono al limite per il solvente di 5 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.**

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
A. Calzature e pelletteria:					

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A.1. Lavorazioni meccaniche (es. sgarzatura, smerigliatura, raspatura) per la preparazione dei materiali	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.2. Incollaggio delle parti eseguito su banchi o macchine d'incollaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.3. Essiccazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
B. Incollaggio di due substrati su linee di accoppiamento:					
<input type="checkbox"/> B.1. Lavorazioni meccaniche di taglio per la preparazione dei materiali (es. film plastici flessibili, tessuti, carta, cartone, alluminio)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.2. Trattamento corona della superficie dei film plastici	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.3. Spalmatura ed incollaggio delle parti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.4. Essiccazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
C. Incollaggio e spalmatura di un substrato per la produzione di nastri adesivi:					
<input type="checkbox"/> C.1. Lavorazioni meccaniche di taglio per la preparazione del substrato alla successiva fase di spalmatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.2. Trattamento corona	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.3. Spalmatura ed incollaggio delle parti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.4. Essiccazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
D. Incollaggio di parti in gomma, plastica e metallo per la produzione di articoli tecnici:					
<input type="checkbox"/> D.1. Lavorazioni meccaniche per la preparazione dei materiali (es. sgarzatura, smerigliatura, raspatura, tornitura, rettifica delle superfici metalliche e delle superfici vulcanizzate)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.2. Spalmatura ed incollaggio delle parti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.3. Essiccazione dei pezzi in forni e/o successiva vulcanizzazione in autoclavi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
E. Incollaggio di imbottiture:					
<input type="checkbox"/> E.1. Lavorazioni meccaniche per la preparazione dei materiali (es. taglio, sagomatura)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E.2.1. Applicazione dei collanti: a spruzzo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E.2.2. Applicazione dei collanti: diversamente dal punto E.2.1.	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E.3. Asciugatura dei pezzi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
F. Incollaggio di parti in legno:					
<input type="checkbox"/> F.1. Applicazione dei collanti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> F.2. Incollaggio con utilizzo di presse a caldo o a freddo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
G. Operazioni e/o fasi di cicli tecnologici, diversi da quelli indicati ai punti precedenti:					
<input type="checkbox"/> G.1. Lavorazioni meccaniche per la preparazione dei materiali (es. taglio, sagomatura)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> G.2. Preparazione delle superfici (es. sgrassaggio, carteggiatura)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> G.3.1. Incollaggio delle parti: a spruzzo di colle a solvente o all'acqua	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> G.3.2. Incollaggio delle parti: a pennello di colle a solvente o all'acqua	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> G.3.3. Incollaggio delle parti: con tecnica applicativa diversa dalle precedenti e/o a caldo di colle, adesivi e mastici ad alto secco senza solvente od all'acqua	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> G.4. Asciugatura dei pezzi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Produzione di saponi e detersivi sintetici, prodotti per l'igiene e la profumeria con utilizzo giornaliero di materie prime non superiore a 70 t/anno.

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

Fasi lavorative

- A. Stoccaggio delle materie prime e/o dei prodotti finiti, con eventuale trasporto pneumatico e caricamento delle stesse
- B. Macinazione
- C. Pesatura e dosaggio
- D. Miscelazione a freddo
- E. Miscelazione a caldo
- F. Miscelazione con eventuale reazione di neutralizzazione
- G. Fusione
- H. Colatura
- I. Pressatura in stampi
- J. Trafilatura a freddo
- K. Dissoluzione per la preparazione di prodotti a base alcolica
- L. Filtrazione

Materie prime

1. Acqua
2. Acidi grassi
3. Grassi
4. Paraffine
5. Emulsionanti
6. Essenze/ oli essenziali
7. Solventi organici
8. Sostanze organiche
9. Acidi, basi, ossidanti (es.acido cloridrico, soluzioni ammoniacali, acqua ossigenata)
10. Cariche addittivanti polverulente (mica, talco ed assimilabili)

Concorrono al limite di 70 t/anno tutte le materie prime indicate, esclusa l'acqua (punto 1).

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
A, B, C, D, E, F, G, H, I, K	Polveri	10 mg/Nm ³	D.MF.01	1,2
	Mica e Talco ed assimilabili	3 mg/Nm ³	D.MF.02	1,2,3
C, D, E, F, G, H, I, J, K	COV	50 mg/Nm ³	AU.ST.02	1, 2
	NH ₃	5 mg/Nm ³	AU.ST.03	
C, D, E, F, G, H, I, J, K	Cl ⁻¹ come acido cloridrico	5 mg/Nm ³	AU.SV.01	

In caso siano evidenziate comprovate problematiche di molestie olfattive il Sindaco, in qualità di Autorità Sanitaria Locale, potrà imporre l'installazione di idoneo impianto di abbattimento (si veda tabella Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche).

Note

1. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 1.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 1.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 1.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.
2. Per minimizzare le emissioni diffuse in ambiente di lavoro dovranno essere applicate le seguenti buone pratiche:
 - 2.1. i composti organici volatili e i composti inorganici volatili devono essere caricati sotto battente liquido e non a caduta;
 - 2.2. le polveri confezionate in sacchi devono essere caricate mediante tramogge rompisacco (o apparecchiature similari), o in postazioni fisse chiuse e sotto aspirazione;
 - 2.3. i miscelatori sia di polveri sia di liquidi e/o emulsioni, devono operare chiusi. Le apparecchiature utilizzate per le eventuali operazioni di saponificazione devono essere presidiate da idonea aspirazione;
 - 2.4. le apparecchiature adibite al confezionamento di prodotti in polvere, o contenenti composti organici o inorganici volatili, devono essere chiuse (compatibilmente con la fase operativa).
3. I valori relativi a mica, talco ed assimilabili s'intendono compresi nel limite di 10 mg/Nm³ delle "Polveri".

Schede impianti di abbattimento

SCHEDA D.MF.01	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto)
SCHEDA D.MF.02	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce)
SCHEDA AU.SV.01	ABBATTITORE AD UMIDO (scrubber venturi o jet venturi)
SCHEDA AU.ST.02	ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE
SCHEDA AU.ST.03	ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE (colonna a letti flottanti)

Soglia massima

Qualora il quantitativo di materie prime utilizzate sia inferiore a 7 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.

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

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

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

In ogni caso, qualora:

- non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,
- l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Stoccaggio

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

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

Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

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

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

- 5.1.** manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
- 5.2.** manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- 5.3.** controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
- 5.4.** tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
- la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.

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

Messa in esercizio e a regime

- 6.** L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
- 7.** Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.

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

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

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1.** permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2.** essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

- 10.** Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
- 11.** I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;
- 12.** L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
- 13.** Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.

14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 16.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
- Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in Nm³S/h o in Nm³T/h;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in mg/Nm³S o in mg/Nm³T;
 - Temperatura dell'effluente in °C;
- nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Acqua	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Acidi grassi*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Grassi*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 4. Paraffine*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 5. Emulsionanti*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 6. Essenze/oli essenziali*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 7. Solventi organici*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 8. Sostanze organiche*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 9. Acidi, basi, ossidanti (es.acido cloridrico, soluzioni ammoniacali, acqua ossigenata)*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 10. Cariche addittivanti polverulente (mica, talco ed assimilabili)*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua* kg _____			

***Concorrono al limite di 70 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.**

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Stoccaggio delle materie prime e/o dei prodotti finiti, con eventuale trasporto pneumatico e caricamento delle stesse	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B. Macinazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C. Pesatura e dosaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D. Miscelazione a freddo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E. Miscelazione a caldo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> F. Miscelazione con eventuale reazione di neutralizzazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> G. Fusione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> H. Colatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> I. Pressatura in stampi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> J. Trafilatura a freddo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> K. Dissoluzione per la preparazione di prodotti a base alcolica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> L. Filtrazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Operazioni di trattamenti termici su metalli in genere mediante lavorazioni di tempera e rinvenimento ed operazioni similari e/o assimilabili con consumo di materia prima (oli, emulsioni ed assimilabili) non superiore a 3,5 t/anno.

Qualora vengano svolte operazioni di pulizia chimica o pulizia meccanica/lavorazioni meccaniche o trattamenti termici in atmosfera controllata, dovrà essere presentata anche istanza di adesione agli specifici allegati tecnici:

- n. 12 “Sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore ad 1 tonnellata/anno nel caso di utilizzo di solventi alogenati con frase di rischio R40, 2 tonnellate/anno altrimenti”;
- n. 32 “Lavorazioni meccaniche in genere e/o pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche”;
- n. 34 “Operazioni di trattamenti termici su metalli in genere senza utilizzo di olio”.

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

Fasi lavorative

- A. Trattamenti termici: riscaldamento / ricottura (per induzione, in forno e assimilabili)
- B. Spegnimento - Rinvenimento

Materie prime

1. Materiali metallici
2. Oli, emulsioni ed assimilabili

Concorrono al limite di 3,5 t/anno le materie prime del punto 2.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
B	Nebbie oleose	10 mg/Nm ³	DC.CF.01 PC.C.01 DC.PE.01 DC.PE.02 PC.T.01 PC.T.02	1
B	I.P.A.	0,01 mg/Nm ³	DC.PE.02 DC.CF.01	1

Note

1. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 1.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce “Limiti” riportata nel paragrafo “Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche”;
 - 1.2. Individuato nell'ambito della voce “Tipologia impianto di abbattimento” riportata nel paragrafo “Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche”;
 - 1.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Schede impianti di abbattimento

SCHEDA DC.CF.01	IMPIANTO A COALESCENZA
SCHEDA DC.PE.01	PRECIPITATORE ELETTROSTATICO A SECCO
SCHEDA DC.PE.02	PRECIPITATORE ELETTROSTATICO A SECCO (nebbie oleose e COV altobollenti)
SCHEDA PC.C.01	COMBUSTIONE CATALITICA
SCHEDA PC.T.01	COMBUSTIONE TERMICA TRADIZIONALE
SCHEDA PC.T.02	COMBUSTIONE TERMICA RIGENERATIVA

Soglia massima

Qualora il quantitativo di materie prime utilizzate sia inferiore a 0,35 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Stoccaggio

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

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

caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato. Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteria di manutenzione

5. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria del sistema aeraulico devono essere definite nella procedura operativa predisposta dall'esercente ed opportunamente registrate. In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:
 - 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
 - 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
 - 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
 - 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
7. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi. Qualora durante la fase di messa a regime si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nella prescrizione autorizzativa, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere:
 - descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere tale proroga,
 - indicato il nuovo termine per la messa a regime.

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

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

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

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

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

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

12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.

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

14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

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

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

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

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

- Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in $\text{Nm}^3\text{S/h}$ o in $\text{Nm}^3\text{T/h}$;
- Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in $\text{mg/Nm}^3\text{S}$ o in

mg/Nm³T;

- Temperatura dell'effluente in °C;

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

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Materiali metallici	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Oli, emulsioni ed assimilabili*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua* kg _____			

*Concorrono al limite di 3,5 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Trattamenti termici: riscaldamento / ricottura (per induzione, in forno e assimilabili)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B. Spegnimento - Rinvenimento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Produzione di oggetti artistici in ceramica, terracotta o vetro in forni in muffola discontinua con utilizzo nel ciclo produttivo di smalti, colori e affini non superiore a 15 t/anno ed utilizzo di solventi inferiore a 5 t/anno.

Se viene svolta l'attività di decorazione di piastrelle ceramiche senza procedimento di cottura, si è nel campo di applicazione delle attività in deroga di cui all'art. 272, comma 1 (D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte I, lettera c).

Qualora vengano svolte operazioni di pulizia chimica (sgrassaggio del supporto), lavorazioni meccaniche o produzione ceramiche artistiche, dovrà essere presentata anche istanza di adesione agli specifici allegati tecnici:

- n. 12 "Sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore ad 1 tonnellata/anno nel caso di utilizzo di solventi alogenati con frase di rischio R40, 2 tonnellate/anno altrimenti";
- n. 28 "Produzione di ceramiche artistiche esclusa la decoratura con utilizzo massimo di materia prima non superiore a 1000 tonnellate/anno";
- n. 32 "Lavorazioni meccaniche in genere e/o pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche".

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

Fasi lavorative

- A.** Movimentazione, trasporto pneumatico, pesatura automatica/manuale, preparazione di smalti, colori ed affini
- B.** Pulizia degli oggetti in vetro
- C.** Decorazione:
 - C.1** con applicazione degli smalti, dei colori e altri materiali assimilabili allo stato solido, in emulsione acquosa o in solvente mediante tecnologie manuali o automatiche
 - C.2** satinatura
 - C.3** decorazione con acido fluoridrico di oggetti in vetro
- D.** Cottura oggetti artistici in muffola
- E.** Finitura di oggetti in vetro con materiale abrasivo

Materie prime

1. Smalti, pigmenti di varia composizione e consistenza
2. Prodotti per pulizia
3. acido fluoridrico

Concorrono al limite di 15 t/anno le materie prime di cui al punto 1 e di 5 t/anno i COV contenuti nelle materie prime di cui ai punti 1 e 2.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
A, E	Polveri	10 mg/Nm ³	D.MF.01 D.MF.02 D.MM.01	4
C.1	Polveri da pigmenti	3 mg/Nm ³	D.MF.01 D.MF.02	4

C.2, E	Silice libera cristallina ^(*)	3 mg/Nm ³	D.MF.01	D.MF.02	4
B, C, D	COV	-	AC.RI.01 AC.RE.01 AC.RE.02 PC.T.01	AU.ST.02 AU.ST.03 PC.C.01 PC.T.02	1, 2, 3
C.3	F ⁻¹ come acido fluoridrico	2 mg/Nm ³	AU.ST.02 D.MF.01 ^(**)	AU.ST.03	3
D	Pb	0,1 mg/Nm ³	D.MF.01	D.MF.02	3
D	Cd	0,1 mg/ Nm ³			

(*) valore da ricercare solo qualora venga utilizzato materiale abrasivo contenente silice libera cristallina, il valore è compreso nel limite relativo al parametro "Polveri".

(**) il depolveratore a secco può essere utilizzato solo se dotato d'iniezione di sostanze basiche solide granulari.

In caso siano evidenziate comprovate problematiche di molestie olfattive il Sindaco, in qualità di Autorità Sanitaria Locale, potrà imporre l'installazione di idoneo impianto di abbattimento (si veda tabella Sostanze inquinanti – Prescrizioni specifiche).

Note

- Non sono ammessi prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solventi contenenti COV con le seguenti caratteristiche:
 - Prodotti a solvente con contenuto di COV >50%;
 - Prodotti a base acqua con contenuto di COV solubili in acqua > 5%;
- Fatto salvo quanto previsto dal punto 1, non è ammesso l'uso di prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solventi contenenti COV:
 - classificati con le seguenti frasi di rischio: R45, R46, R49, R60, R61, R68;
 - contenenti impurità in quantità superiore complessivamente al 0,1% in peso;
 - in misura superiore, nel rispetto del precedente punto 2.1, a quanto di seguito indicato:

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

- L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Schede impianti di abbattimento

SCHEDA D.MM.01	DEPOLVERATORE A SECCO (ciclone e multiciclone)
SCHEDA D.MF.01	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto)
SCHEDA D.MF.02	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce)

SCHEDA AU.ST.02	ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE
SCHEDA AU.ST.03	ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE (colonna a letti flottanti)
SCHEDA AC.RI.01	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE INTERNA
SCHEDA AC.RE.01	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA
SCHEDA AC.RE.02	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA (a strato sottile)
SCHEDA PC.T.01	COMBUSTIONE TERMICA TRADIZIONALE
SCHEDA PC.T.02	COMBUSTIONE TERMICA RIGENERATIVA
SCHEDA PC.C.01	COMBUSTIONE CATALITICA

Soglia massima

Qualora il quantitativo di materie prime utilizzate sia inferiore a 1,5 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "CONSIDERAZIONI E PRESCRIZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.
 Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,
 l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Stoccaggio

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

Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato. Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteria di manutenzione

5. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria del sistema aeraulico devono essere definite nella procedura operativa predisposta dall'esercente ed opportunamente registrate. In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:
- 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
 - 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
 - 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
 - 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.
- Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
7. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi. Qualora durante la fase di messa a regime si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nella prescrizione autorizzativa, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere:
- descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere tale proroga,
 - indicato il nuovo termine per la messa a regime.

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;
12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 16.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
- Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in $\text{Nm}^3\text{S/h}$ o in $\text{Nm}^3\text{T/h}$;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in $\text{mg/Nm}^3\text{S}$ o in

mg/Nm³T;

- Temperatura dell'effluente in °C;

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

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno		Quantità di solvente in kg/anno	
		Attuale	Prevista	Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Smalti, pigmenti di varia composizione e consistenza* (**)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
<input type="checkbox"/> 2. Prodotti per pulizia (**)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
<input type="checkbox"/> 3. Acido fluoridrico	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			////	////
Quantità totale annua di materie prime* kg _____					
Quantità totale annua di materie solvente** kg _____					

*Concorrono al limite di 15 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.

**Concorrono al limite per il solvente di 5 t/anno esclusivamente le materie prime con doppio asterisco.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Movimentazione, trasporto pneumatico, pesatura automatica/manuale, preparazione di smalti, colori ed affini	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B. Pulizia degli oggetti in vetro	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinar connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> C.1. Decorazione: con applicazione degli smalti, dei colori e altri materiali assimilabili allo stato solido, in emulsione acquosa o in solvente mediante tecnologie manuali o automatiche	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.2. Decorazione: satinatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.3. Decorazione: con acido fluoridrico di oggetti in vetro	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D. Cottura oggetti artistici in muffola	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E. Finitura di oggetti in vetro con materiale abrasivo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Trasformazione e conservazione di frutta, ortaggi, funghi ed assimilabili, con produzione non superiore a 365 t/anno, escluse la surgelazione, la vinificazione e la distillazione.

Se l'attività implica una produzione giornaliera non superiore a 350 kg si è nel campo di applicazione delle attività in deroga di cui all'art. 272, comma 1 (DLgs 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte I, lettera t).

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

Fasi lavorative

- A.** Eventuale trasporto pneumatico e caricamento delle materie prime e/o dei prodotti finiti
- B.** Spremitura, centrifugazione
- C.** Disidratazione
- D.** Trattamenti termici (riscaldamento, cottura, essiccazione, concentrazione, ecc.)
 - D.1** a temperature < 100 °C
 - D.2** a temperature ≥ 100 °C
- E.** Pastorizzazione con acqua o vapore
- F.** Tostatura
- G.** Raffreddamento
- H.** Macinazione
- I.** Confezionamento

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

Materie prime

1. Frutta, verdura, funghi.
2. Sale
3. Zucchero
4. Additivi
5. Conservanti
6. Coloranti
7. Condimenti

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
A, F, H	Polveri	10 mg/Nm ³	D.MF.01 D.MF.02	3
D.2, F	COV	50 mg/Nm ³	AC.RE.01 AC.RE.02 AC.RI.01 PC.C.01P PC.T.01 C.T.02	1, 2, 3

Note

1. Per operazioni di trattamento termico con T < 100 °C non è fissato il limite.
2. Nessun limite per la fase di raffreddamento conseguente alla tostatura.
3. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:

- 3.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
- 3.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
- 3.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Schede impianti di abbattimento

SCHEDA AC.RE.01	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA
SCHEDA AC.RE.02	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA (a strato sottile)
SCHEDA AC.RI.01	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE INTERNA
SCHEDA D.MF.01	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (Filtro a Tessuto)
SCHEDA D.MF.02	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (Filtro a Cartucce)
SCHEDA PC.C.01	COMBUSTIONE CATALITICA
SCHEDA PC.T.01	COMBUSTIONE TERMICA TRADIZIONALE
SCHEDA PC.T.02	COMBUSTIONE TERMICA RIGENERATIVA

Soglia massima

Qualora la produzione sia inferiore a 200 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.
 Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,
 l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per

territorio.

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

Stoccaggio

4. Lo stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi, ove non prescritto nello specifico allegato tecnico di riferimento, deve essere effettuato in condizioni di sicurezza ed in modo da limitare le emissioni polverulente e/o nocive.
- Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato.
- Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

5. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria del sistema aeraulico devono essere definite nella procedura operativa predisposta dall'esercente ed opportunamente registrate.
- In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:
- 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
 - 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
 - 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
 - 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.
- Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
7. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.
- Qualora durante la fase di messa a regime si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nella prescrizione autorizzativa, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere:
- descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere tale proroga,
 - indicato il nuovo termine per la messa a regime.
- La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.
8. In caso di impianto già in esercizio (rinnovo dell'adesione all'autorizzazione in via generale, adesione ad autorizzazione in via generale di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione o sottoposto a diverso regime autorizzativo), l'esercente non è tenuto alla comunicazione di cui al punto 6.
- In caso di rinnovo o di impianto soggetto a diverso regime autorizzativo:
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;
12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1.** L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2.** I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 16.3.** I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4.** I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
- Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in Nm³S/h o in Nm³T/h;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in mg/Nm³S o in mg/Nm³T;
 - Temperatura dell'effluente in °C;
- nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Frutta, verdura, funghi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Sale	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Zucchero	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 4. Additivi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 5. Conservanti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 6. Coloranti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 7. Condimenti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua kg _____			

Produzione

Quantità in kg/anno: nel caso di comunicazione di modifica indicare la produzione annua attuale e prevista altrimenti indicare solo la produzione annua prevista.

Produzione	Quantità in kg/anno*	
	Attuale	Prevista

*Concorre al limite dei 365 t/anno.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Eventuale trasporto pneumatico e caricamento delle materie prime e/o dei prodotti finiti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B. Spremitura, centrifugazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C. Disidratazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.1 Trattamenti termici (riscaldamento, cottura, essiccazione, concentrazione, ecc.) a temperature < 100 °C	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.2 Trattamenti termici (riscaldamento, cottura, essiccazione, concentrazione, ecc.) a temperature ≥ 100 °C	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E. Pastorizzazione con acqua o vapore	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> F. Tostatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> G. Raffreddamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> H. Macinazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> I. Confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Trasformazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di carne con produzione non superiore a 365 t/anno.

Se l'attività è svolta con utilizzo giornaliero di materie prime non superiore a 350 kg si è nel campo di applicazione delle attività in deroga di cui all'art. 272, comma 1 (D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte I, lettera u).

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

Fasi lavorative

- A.** Macellazione di animali
- B.** Fusione

- C.** Produzione di insaccati:
 - C.1** ricevimento delle materie prime
 - C.2** stoccaggio
 - C.3** scongelamento delle materie prime
 - C.4** lavorazioni varie (ad es. mondatura, sezionamento, disosso, cernita, macinatura, rifilatura, eventuale aggiunta di additivi e spezie)
 - C.5** insaccamento
 - C.6** asciugatura
 - C.7** affumicatura
 - C.8** stagionatura
 - C.9** rimozione delle muffe dagli insaccati con sistemi vari
 - C.10** soffiatura insaccati
 - C.11** confezionamento e stoccaggio prodotto finito.

- D.** Produzione di wurstel:
 - D.1** ricevimento delle materie prime
 - D.2** stoccaggio
 - D.3** scongelamento delle materie prime
 - D.4** triturazione
 - D.5** impasto
 - D.6** omogeneizzazione dell'impasto
 - D.7** stoccaggio intermedio
 - D.8** trattamento in salamoia e collagene
 - D.9** estrusione della farcia
 - D.10** insacco
 - D.11** essiccazione a 80 °C circa
 - D.12** affumicatura
 - D.13** raffreddamento
 - D.14** confezionamento
 - D.15** pastorizzazione del confezionato con acqua ad una temperatura di 80 °C
 - D.16** raffreddamento ulteriore
 - D.17** confezionamento e stoccaggio prodotto finito.

- E.** Produzione di carni con operazioni di cottura:
 - E.1** ricevimento materie prime
 - E.2** stoccaggio
 - E.3** scongelamento

- E.4** lavorazioni varie (mondatura, sezionamento, disosso, cernita, macinatura, zangolatura, rifilatura)
- E.5** operazioni di cottura:
 - E.5.1** bollitura (cottura a lesso, a vapore)
 - E.5.2** al forno
 - E.5.3** arrosto
 - E.5.4** friggitura
- E.6** affumicatura
- E.7** eventuale stagionatura
- E.8** confezionamento e stoccaggio

Materie prime

1. Animali da macello
2. Carne, grasso, cotenne
3. Sale, additivi (ad esempio polifosfati, collagene), conservanti (ad esempio: nitriti, nitrati), coloranti, spezie (ad esempio: aglio, peperoncino, pepe)
4. Farine, pane grattugiato, uova, acqua, ecc.
5. Oli vegetali

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
C7, C10, D11, D12, E6	Polveri	10 mg/Nm ³	D.MF.01 D.MF.02	1
B, C7, D11, D12, E6	COV	50 mg/Nm ³	AC.RE.01 AC.RE.02 AC.RI.01 AU.SV.01 PC.C.01 PC.T.01 PC.T.02	1
E5.4	Nebbie oleose	5 mg/Nm ³	DC.CF.01 DC.PE.02 PC.C.01 PC.T.01 PC.T.02	1

In caso siano evidenziate comprovate problematiche di molestie olfattive il Sindaco, in qualità di Autorità Sanitaria Locale, potrà imporre l'installazione di idoneo impianto di abbattimento (si veda tabella Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche).

Note

1. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 1.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 1.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 1.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Schede impianti di abbattimento

SCHEDA AC.RE.01	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA
SCHEDA AC.RE.02	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA (a strato sottile)
SCHEDA AC.RI.01	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE INTERNA
SCHEDA AU.SV.01	ABBATTITORE AD UMIDO (scrubber venturi o jet venturi)
SCHEDA D.MF.01	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto)
SCHEDA D.MF.02	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce)

SCHEDA DC.CF.01	IMPIANTO A COALESCENZA
SCHEDA DC.PE.02	PRECIPITATORE ELETTROSTATICO A SECCO (nebbie oleose e COV altobollenti)
SCHEDA PC.C.01	COMBUSTIONE CATALITICA
SCHEDA PC.T.01	COMBUSTIONE TERMICA TRADIZIONALE
SCHEDA PC.T.02	COMBUSTIONE TERMICA RIGENERATIVA

Soglia massima

Qualora la produzione sia inferiore a 200 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.
 Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.
In ogni caso, qualora:
 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,
 l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.

Stoccaggio

4. Lo stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi, ove non prescritto nello specifico allegato tecnico di riferimento, deve essere effettuato in condizioni di sicurezza ed in modo da limitare le emissioni polverulente e/o nocive.
Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato. Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in

condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteria di manutenzione

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

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

- 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
- 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
- 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.

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

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

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

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

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;
12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 16.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
- Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in $\text{Nm}^3\text{S/h}$ o in $\text{Nm}^3\text{T/h}$;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in $\text{mg/Nm}^3\text{S}$ o in $\text{mg/Nm}^3\text{T}$;
 - Temperatura dell'effluente in $^{\circ}\text{C}$;
- nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Animali da macello	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Carne, grasso, cotenne	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Sale, additivi (ad esempio polifosfati, collagene), conservanti (ad esempio: nitriti, nitrati), coloranti, spezie (ad esempio: aglio, peperoncino, pepe)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 4. Farine, pane grattugiato, uova, acqua, ecc.	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 5. Oli vegetali	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua kg _____			

Produzione

Quantità in kg/anno: nel caso di comunicazione di modifica indicare la produzione annua attuale e prevista altrimenti indicare solo la produzione annua prevista.

Produzione	Quantità in kg/anno*	
	Attuale	Prevista

*Concorre al limite dei 365 t/anno.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Macellazione di animali	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B. Fusione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
C. Produzione di insaccati:					
<input type="checkbox"/> C.1. ricevimento delle materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.2. stoccaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinar connessi	Impianti di abbattimentc (*)
<input type="checkbox"/> C.3. scongelamento delle materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.4. lavorazioni varie (ad es. mondatura, sezionamento, disosso, cernita, macinatura, rifilatura, eventuale aggiunta di additivi e spezie)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.5. insaccamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.6. asciugatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.7. affumicatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.8. stagionatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.9. rimozione delle muffe dagli insaccati con sistemi vari	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.10. soffiatura insaccati	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.11. confezionamento e stoccaggio prodotto finito	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
D. Produzione di wurstel:					
<input type="checkbox"/> D.1. ricevimento delle materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.2. stoccaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.3. scongelamento delle materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.4. triturazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.5. impasto	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.6. omogeneizzazione dell'impasto	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.7. stoccaggio intermedio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.8. trattamento in salamoia e collagene	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.9. estrusione della farcia	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.10. insacco	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.11. essiccazione a 80 °C circa	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.12. affumicatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.13. raffreddamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.14. confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.15. pastorizzazione del confezionato con acqua ad una temperatura di 80 °C	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.16. raffreddamento ulteriore	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.17. confezionamento e stoccaggio prodotto finito	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinar connessi	Impianti di abbattimentc (*)
E. Produzione di carni con operazioni di cottura:					
<input type="checkbox"/> E.1. ricevimento materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E.2. stoccaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E.3. scongelamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E.4. lavorazioni varie (mondatura, sezionamento, disosso, cernita, macinatura, zangolatura, rifilatura)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E.5.1. operazioni di cottura: bollitura (cottura a lesso, a vapore)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E.5.2. operazioni di cottura: al forno	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E.5.3. operazioni di cottura: arrosto	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E.5.4. operazioni di cottura: friggitura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E.6. affumicatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E.7. eventuale stagionatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E.8. confezionamento e stoccaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Molitura di cereali con produzione non superiore a 540 t/anno.

Se l'attività è svolta con produzione giornaliera non superiore a 500 kg si è nel campo di applicazione delle attività in deroga di cui all'art. 272, comma 1 (D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte I, lettera v).

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

Fasi lavorative

- A. Stoccaggio cereali
- B. Trasferimento
- C. Molitura
- D. Confezionamento

Materie prime

- 1. Cereali

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento		Note
B, C, D	Polveri	10 mg/Nm ³	D.MF.01 D.MM.01	D.MF.02 D.MM.02	1, 2, 3

Note

1. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 1.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 1.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 1.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.
2. Per quanto concerne gli impianti mobili, l'impresa agricola dovrà acquisire dal proprietario dell'impianto una dichiarazione di conformità dei sistemi di abbattimento presenti alle schede tecniche sopraelencate (si veda DGR 13943/03 e s.m. i.).
3. Per gli impianti esistenti il limite del parametro polveri dovrà essere adeguato al valore di 10 mg/Nm³ entro il 31/12/2011.

Schede impianti di abbattimento

SCHEDA D.MF.01	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto)
SCHEDA D.MF.02	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce)
SCHEDA D.MM.01	DEPOLVERATORE A SECCO (Ciclone e multiciclone)
SCHEDA D.MM.02	DEPOLVERATORE A SECCO (Camera di calma)

Soglia massima

Qualora la produzione sia inferiore a 250 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Stoccaggio

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

Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato. Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

5. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria del sistema aeraulico devono essere definite nella procedura operativa predisposta dall'esercente ed opportunamente registrate. In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:
 - 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;

- 5.2.** manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- 5.3.** controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
- 5.4.** tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
- la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.
- Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Messa in esercizio e a regime

- 6.** L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
- 7.** Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.

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

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

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1.** permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2.** essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare

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

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;
12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 16.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
 - Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in $\text{Nm}^3\text{S/h}$ o in $\text{Nm}^3\text{T/h}$;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in $\text{mg/Nm}^3\text{S}$ o in $\text{mg/Nm}^3\text{T}$;
 - Temperatura dell'effluente in $^{\circ}\text{C}$;nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Cereali	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua kg _____			

Produzione

Quantità in kg/anno: nel caso di comunicazione di modifica indicare la produzione annua attuale e prevista altrimenti indicare solo la produzione annua prevista.

Produzione	Quantità in kg/anno*	
	Attuale	Prevista

*Concorre al limite dei 540 t/anno.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Stoccaggio cereali	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B. Trasferimento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C. Molitura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D. Confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Lavorazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di pesce ed altri prodotti alimentari marini con produzione non superiore a 365 t/anno.

Se l'attività è svolta con produzione giornaliera massima non superiore a 350 kg si è nel campo di applicazione delle attività in deroga di cui all'art. 272, comma 1 (DLgs 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte I, lettera w).

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

Fasi lavorative

- A.** Movimentazione delle materie prime
- B.** Desquamatura, eviscerazione, sfilettatura, lavaggio con acqua a freddo e operazioni assimilabili
- C.** Produzione affumicati:
 - C.1** Salatura a secco e maturazione in cella frigorifera
 - C.2** Eventuale risciacquo residui della salatura
 - C.3** Trattamenti termici:
 - C.3.1** asciugatura preliminare
 - C.3.2** affumicatura
 - C.3.3** asciugatura finale
 - C.4** Taglio, affettatura ed operazioni assimilabili
 - C.5** Confezionamento sottovuoto ed imballaggio
 - C.6** Trasferimento in cella frigorifera (eventuale congelamento)
- D.** Produzione di pesce e prodotti ittici con operazioni di cottura:
 - D.1** Scongelamento in acqua salata
 - D.2** Operazioni di cottura:
 - D.2.1** bollitura (cottura a lessso, a vapore)
 - D.2.2** al forno
 - D.2.3** arrosto
 - D.2.4** friggitura
 - D.3** Confezionamento e stoccaggio
- E.** Produzione di prodotti finiti da pesce congelato:
 - E.1** Decongelazione in vasche di lavaggio in acqua salata ed eventuale arricciatura
 - E.2** Confezionamento con ghiaccio secco e stoccaggio.

Materie prime

1. Pesce
2. Farina, pane grattato, sale
3. Additivi, conservanti e spezie
4. Olio e altri condimenti

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
C.3	Polveri	10 mg/Nm ³	D.MF.01 D.MF.02	1

C.3	COV	50 mg/Nm ³	AC.RI.01 AC.RE.02 PC.C.01 PC.T.01	AC.RE.01 AU.SV.01 PC.T.02	1
D.2.4	Nebbie oleose	5 mg/Nm ³	DC.CF.01 PC.C.01 PC.T.01	DC.PE.02 PC.T.02	1

In caso siano evidenziate comprovate problematiche di molestie olfattive il Sindaco, in qualità di Autorità Sanitaria Locale, potrà imporre l'installazione di idoneo impianto di abbattimento (si veda tabella Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche).

Note

1. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 1.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 1.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 1.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Schede impianti di abbattimento

SCHEDA AC.RE.01	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA
SCHEDA AC.RE.02	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA (a strato sottile)
SCHEDA AC.RI.01	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE INTERNA
SCHEDA AU.SV.01	ASSORBITORE AD UMIDO (scrubber venturi o jet venturi)
SCHEDA D.MF.01	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto)
SCHEDA D.MF.02	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce)
SCHEDA DC.CF.01	IMPIANTO A COALESCENZA
SCHEDA DC.PE.02	PRECIPITATORE ELETTROSTATICO A SECCO (nebbie oleose e COV altobollenti)
SCHEDA PC.C.01	COMBUSTIONE CATALITICA
SCHEDA PC.T.01	COMBUSTIONE TERMICA TRADIZIONALE
SCHEDA PC.T.02	COMBUSTIONE TERMICA RIGENERATIVA

Soglia massima

Qualora la produzione sia inferiore a 200 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.

3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
- 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
- a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.
- Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
- 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi. In ogni caso, qualora:
- non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,
- l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio. Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.

Stoccaggio

4. Lo stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi, ove non prescritto nello specifico allegato tecnico di riferimento, deve essere effettuato in condizioni di sicurezza ed in modo da limitare le emissioni polverulente e/o nocive. Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato. Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

5. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria del sistema aeraulico devono essere definite nella procedura operativa predisposta dall'esercente ed opportunamente registrate. In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:
- 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
- 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
- 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
- la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.
- Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

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

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

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;
12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.

13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 16.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
- Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in Nm³S/h o in Nm³T/h;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in mg/Nm³S o in mg/Nm³T;
 - Temperatura dell'effluente in °C;
- nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Pesce	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Farina, pane grattato, sale	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Additivi, conservanti e spezie	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 4. Olio e altri condimenti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua kg _____			

Produzione

Quantità in kg/anno: nel caso di comunicazione di modifica indicare la produzione annua attuale e prevista altrimenti indicare solo la produzione annua prevista.

Produzione	Quantità in kg/anno*	
	Attuale	Prevista

*Concorre al limite dei 365 t/anno.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Movimentazione delle materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B. Desquamatura, eviscerazione, sfilettatura, lavaggio con acqua a freddo e operazioni assimilabili	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
C. Produzione affumicati:					
<input type="checkbox"/> C.1. Salatura a secco e maturazione in cella frigorifera	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.2. Eventuale risciacquo residui della salatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.3.1. Trattamenti termici: asciugatura preliminare	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.3.2. Trattamenti termici: affumicatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.3.3. Trattamenti termici: asciugatura finale	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.4. Taglio, affettatura ed operazioni assimilabili	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.5. Confezionamento sottovuoto ed imballaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.6. Trasferimento in cella frigorifera (eventuale congelamento)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
D. Produzione di pesce e prodotti ittici con operazioni di cottura:					
<input type="checkbox"/> D.1. Scongelo in acqua salata	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.2.1. Operazioni di cottura: bollitura (cottura a lesso, a vapore)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.2.2. Operazioni di cottura: al forno	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.2.3. Operazioni di cottura: arrosto	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.2.4. Operazioni di cottura: friggitura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.3. Confezionamento e stoccaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinar connessi	Impianti di abbattimento (*)
E. Produzione di prodotti finiti da pesce congelato:					
<input type="checkbox"/> E.1. Decongelazione in vasche di lavaggio in acqua salata ed eventuale arricciatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E.2. Confezionamento con ghiaccio secco e stoccaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Produzione di calcestruzzo e gesso con quantitativi di materiali finiti non superiore a 540 t/anno.

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

Fasi lavorative

- A. Carico/scarico materie prime
- B. Stoccaggio
- C. Trasferimento
- D. Impasto
- E. Molatura, sbavatura (eventuali sul pezzo finito)

Materie prime

- 1. Sabbia
- 2. Ghiaia
- 3. Gesso
- 4. Cemento
- 5. Additivi vari (addensanti, antigelivi ecc.)

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
A, C, E	Polveri	10 mg/Nm ³	D.MF.01 D.MF.02	1, 2, 3

Note

- 1. Il carico/scarico e il trasferimento degli inerti sfusi deve avvenire in modo da evitare emissioni diffuse. La movimentazione del cemento e del gesso, se sfusi, deve avvenire mediante trasporto pneumatico nei sili di stoccaggio. I piazzali di scarico e le vie di transito interne devono essere tenuti puliti ed umidificati.
- 2. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 2.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 2.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 2.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.
- 3. Per le fasi di carico/scarico delle materie prime, il limite del parametro polveri s'intende rispettato qualora tali fasi siano presidiate da un impianto di abbattimento elencato in tabella.

Schede impianti di abbattimento

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

Soglia massima

Qualora la produzione sia inferiore a 54 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Stoccaggio

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

Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato. Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

5. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria del sistema aeraulico devono essere definite nella procedura operativa predisposta dall'esercente ed opportunamente registrate. In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:
 - 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;

- 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
- 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.
 Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Messa in esercizio e a regime

- 6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
- 7. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.
Qualora durante la fase di messa a regime si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nella prescrizione autorizzativa, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere:
 - descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere tale proroga,
 - indicato il nuovo termine per la messa a regime.

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare

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

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;
12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 16.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
 - Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in Nm³S/h o in Nm³T/h;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in mg/Nm³S o in mg/Nm³T;
 - Temperatura dell'effluente in °C;nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Sabbia	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Ghiaia	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Gesso	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 4. Cemento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 5. Additivi vari (addensanti, antigelivi ecc.)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua kg _____			

Produzione

Quantità in kg/anno: nel caso di comunicazione di modifica indicare la produzione annua attuale e prevista altrimenti indicare solo la produzione annua prevista.

Produzione	Quantità in kg/anno*	
	Attuale	Prevista

*Concorre al limite dei 540 t/anno.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Carico/scarico materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B. Stoccaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C. Trasferimento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D. Impasto	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E. Molatura, sbavatura (eventuali sul pezzo finito)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Pressofusione con utilizzo di metalli e leghe in quantità non superiore a 35 t/anno.

Qualora vengano svolte operazioni di meccanica/lavorazioni meccaniche, dovrà essere presentata anche istanza di adesione allo specifico allegato tecnico:

- n. 32 “Lavorazioni meccaniche in genere e/o pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche”.

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

Fasi lavorative

- A. Fusione del metallo con eventuale aggiunta di scorificanti e/o assimilabili
- B. Caricamento automatico/manuale delle presse
- C. Applicazione del distaccante/lubrificante
- D. Pressofusione
- E. Prelievo automatico/manuale del materiale pressofuso sagomato
- F. Raffreddamento naturale o forzato

Materie prime

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

Concorrono al limite di 35 t/anno le materie prime di cui al punto 1.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
A, B, C, D	Polveri	10 mg/Nm ³	AU.ST.02 AU.ST.03 AU.SV.01 DC.CF.01 DC.PE.01 DC.PE.02 D.MF.01 D.MF.02 D.MM.01	1

Note

1. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 1.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce “Limiti” riportata nel paragrafo “Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche”;
 - 1.2. Individuato nell'ambito della voce “Tipologia impianti di abbattimento” riportata nel paragrafo “Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche”;
 - 1.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Schede impianti di abbattimento

SCHEDA AU.ST.02	ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE
SCHEDA AU.ST.03	ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE (colonna a letti flottanti)

SCHEDA AU.SV.01	ABBATTITORE AD UMIDO (scrubber venturi o jet venturi)
SCHEDA D.MM.01	DEPOLVERATORE A SECCO (Ciclone e multiciclone – preseparatoro gravimetrico)
SCHEDA D.MF.01	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto)
SCHEDA D.MF.02	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce)
SCHEDA DC.CF.01	IMPIANTO A COALESCENZA
SCHEDA DC.PE.01	PRECIPITATORE ELETTROSTATICO A SECCO
SCHEDA DC.PE.02	PRECIPITATORE ELETTROSTATICO A SECCO (nebbie oleose e COV altobollenti)

Soglia massima

Qualora il quantitativo di materie prime utilizzate sia inferiore a 3,5 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo “PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE”.

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.
 Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,
 l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Stoccaggio

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

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

caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato. Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteria di manutenzione

5. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria del sistema aerulico devono essere definite nella procedura operativa predisposta dall'esercente ed opportunamente registrate. In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:
- 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
 - 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
 - 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
 - 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
7. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi. Qualora durante la fase di messa a regime si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nella prescrizione autorizzativa, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere:
- descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere tale proroga,
 - indicato il nuovo termine per la messa a regime.

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1 permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2 essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;
12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 16.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
- Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in $\text{Nm}^3\text{S/h}$ o in $\text{Nm}^3\text{T/h}$;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in $\text{mg/Nm}^3\text{S}$ o in

mg/Nm³T;

- Temperatura dell'effluente in °C;

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

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Leghe metalliche*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Scorificanti e/o assimilabili	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Lubrificanti/distaccanti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua* kg _____			

*Concorrono al limite di 35 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Fusione del metallo con eventuale aggiunta di scorificanti e/o assimilabili	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B. Caricamento automatico/manuale delle presse	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C. Applicazione del distaccante/lubrificante	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D. Pressofusione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E. Prelievo automatico/manuale del materiale pressofuso sagomato	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> F. Raffreddamento naturale o forzato	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Lavorazioni manifatturiere alimentari con utilizzo di materie prime non superiore a 365 t/anno, comprensive delle operazioni di estrazione di olio vegetale, grasso animale ed attività di raffinazione di olio vegetale con utilizzo di solventi inferiore a 10 t/anno.

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

- A) Lavorazioni manifatturiere alimentari con utilizzo di materie prime non superiore a 365 t/anno, comprensive delle operazioni di estrazione di olio vegetale, grasso animale ed attività di raffinazione di olio vegetale con utilizzo di solventi inferiore a 10 t/anno.
- B) Attività di essiccazione di materiali vegetali presso aziende agricole*, con produzione non superiore a 365 t/anno.

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

*E' definito imprenditore agricolo, secondo l'art. 2135 del Codice Civile, chi esercita un'attività diretta alla coltivazione del fondo, alla silvicoltura, all'allevamento del bestiame ed attività connesse. Si reputano connesse le attività legate alla trasformazione o all'alienazione dei prodotti agricoli, quando rientrano nell'esercizio normale dell'agricoltura.

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

A) LAVORAZIONI MANIFATTURIERE ALIMENTARI CON UTILIZZO DI MATERIE PRIME NON SUPERIORE A 365 T/ANNO, COMPRESIVE DELLE OPERAZIONI DI ESTRAZIONE DI OLIO VEGETALE, GRASSO ANIMALE ED ATTIVITÀ DI RAFFINAZIONE DI OLIO VEGETALE CON UTILIZZO DI SOLVENTI INFERIORE A 10 T/ANNO.

Se l'attività è svolta con utilizzo giornaliero di materie prime non superiore a 350 kg si è nel campo di applicazione delle attività in deroga di cui all'art. 272, comma 1 (DLgs 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte I, lettera x).

Qualora vengano svolte attività di trasformazione e conservazione della carne e/o del pesce, dovrà essere presentata anche istanza di adesione agli specifici allegati tecnici:

- n.19 "Trasformazione e conservazione di frutta, ortaggi, funghi esclusa la surgelazione con produzione non superiore a 365 tonnellate/anno escluse la surgelazione, la vinificazione e la distillazione";
- n. 20 "Trasformazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di carne con produzione non superiore a 365 tonnellate/anno";
- n. 22 "Trasformazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di pesce ed altri prodotti alimentari marini con produzione non superiore a 365 tonnellate/anno".

Fasi lavorative

- A.1** Scarico, carico, movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime e/o dei prodotti finiti
- A.2** Frantumazione, macinazione

- A.3** Trattamenti termici con temperatura superiore ai 100 °C di prodotti vari di origine animale e vegetale
- A.4** Pulitura di semi oleosi e cereali vari
- A.5** Essiccazione, condizionamento e lavorazione di semi oleosi, cereali e farine ed altri prodotti di origine vegetale
- A.6** Estrazione di oli con solventi
- A.7** Processi di raffinazione e depurazione dell'olio grezzo (depurazione, raffinazione, sedimentazione, filtrazione, eliminazione della mucillagine, centrifugazione)
- A.8** Friggitura
- A.9** Movimentazione/trasporto pneumatico dei prodotti finiti
- A.10** Confezionamento
- A.11** Stoccaggio dei prodotti finiti

Materie prime

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

Concorrono al limite di 365 t/anno tutte le materie prime indicate ed al limite di 10 t/anno le materie prime di cui al punto 3.

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

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
A.1, A.2, A.4, A.5, A.9	Polveri	10 mg/Nm ³	D.MF.01 D.MF.02	1
A.3, A.4, A.5, A.6, A.8	COV	50 mg/Nm ³	AC.RE.01 AC.RE.02 AC.RI.01 AU.SV.01 PC.C.01 PC.T.01 PC.T.02	1
A.8	Nebbie oleose	5 mg/Nm ³	DC.CF.01 PC.C.01 DC.PE.01 DC.PE.02 PC.T.01 PC.T.02	1

Note

1. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 1.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 1.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 1.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Schede impianti di abbattimento

SCHEDA AC.RE.01	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA
SCHEDA AC.RE.02	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA (a strato sottile)
SCHEDA AC.RI.01	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE INTERNA
SCHEDA D.MF.01	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto)

SCHEDA D.MF.02	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce)
SCHEDA DC.CF.01	IMPIANTO A COALESCENZA
SCHEDA DC.PE.01	PRECIPITATORE ELETTROSTATICO A SECCO
SCHEDA DC.PE.02	PRECIPITATORE ELETTROSTATICO A SECCO (nebbie oleose e COV altobollenti)
SCHEDA PC.C.01	COMBUSTIONE CATALITICA
SCHEDA PC.T.01	COMBUSTIONE TERMICA TRADIZIONALE
SCHEDA PC.T.02	COMBUSTIONE TERMICA RIGENERATIVA

Soglia massima

Qualora la produzione sia inferiore a 200 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

B) ATTIVITÀ DI ESSICCAZIONE DI MATERIALI VEGETALI PRESSO AZIENDE AGRICOLE*, CON PRODUZIONE NON SUPERIORE A 365 T/ANNO

*E' definito imprenditore agricolo, secondo l'art. 2135 del Codice Civile, chi esercita un'attività diretta alla coltivazione del fondo, alla silvicoltura, all'allevamento del bestiame ed attività connesse. Si reputano connesse le attività connesse alla trasformazione o all'alienazione dei prodotti agricoli, quando rientrano nell'esercizio normale dell'agricoltura.

Nel caso l'attività sia svolta presso l'azienda agricola con "impianti mobili", gli impianti dovranno rispettare esclusivamente le prescrizioni minimali indicate al paragrafo considerazioni particolari/note, l'autorizzazione dovrà essere comunque richiesta dal gestore del sito (impresa agricola).

Fasi lavorative

B.1 Ricevimento/ stoccaggio

B.2 Trasporto delle materie prime

B.2.1 pneumatico

B.2.2 meccanico

B.3 Eventuale pulitura

B.4 Essiccazione:

B.4.1 di cereali/semi oleosi

B.4.2 di foraggio

B.5 Stoccaggio, eventuale condizionamento, movimentazione, trasporto pneumatico/meccanico dei prodotti finiti ed eventuale confezionamento.

Materie prime

1. semi oleosi e cereali vari
2. foraggi (esempio erba medica)

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

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
B.1, B.2, B.3, B.4, B.5	Polveri	20 mg/Nm ³	D.MM.01 D.MM.02 D.MF.01 D.MF.02	1, 2, 3, 4

Note:

- 1 Il sistema di abbattimento delle polveri per la fase di trasporto pneumatico dovrà essere scelto tenuto conto dell'umidità delle materie prime in ingresso;
- 2 Prescrizioni tecnico/gestionali per gli impianti mobili:
 - 2.1. l'impianto di essiccazione dovrà essere dotato contatore non azzerabile con registratore grafico di eventi;
 - 2.2. per la minimizzazione dei fenomeni di molestia olfattiva, il gestore dovrà adottare almeno una delle indicazioni sotto riportate:
 - i. il luogo di effettuazione delle operazioni di essiccazione dovrà essere delimitato attraverso un sistema di piantumazione, fasce tampone o sistemi equivalenti adatti a fornire una barriera verso l'esterno alle polveri che si possono generare nell'attività, tenuto conto della direzione predominante dei venti ai fini del miglioramento della dispersione delle emissioni;
 - ii. l'impianto dovrà essere posizionato ad una distanza minima di 500 m dalla abitazione più vicina, qualora l'attività sia svolta all'esterno (in campo);
 - iii. predisposizione di idonea compartimentazione dell'area di lavoro (barriere mobili).
- 3 L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 3.1 Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 3.2 Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 3.3 Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.
- 4 Per quanto concerne gli impianti mobili, l'impresa agricola dovrà acquisire dal proprietario dell'impianto una dichiarazione di conformità dei sistemi di abbattimento presenti alle schede tecniche sopraelencate (si veda DGR 13943/03 e s.m. e i.)

Schede impianti di abbattimento

Gli impianti di abbattimento citati nel presente allegato sono i seguenti:

SCHEDA D.MF.01	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto)
SCHEDA D.MF.02	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce)
SCHEDA D.MM.01	DEPOLVERATORE A SECCO (ciclone e multiciclone)
SCHEDA D.MM.02	DEPOLVERATORE A SECCO (camera di calma)

Soglia massima

Qualora l'attività sia svolta con impianti fissi con produzione inferiore a 200 t/anno, o con impianti mobili, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "CONSIDERAZIONI E PRESCRIZIONI DI CARATTERE GENERALE".

Per i soli impianti mobili l'impresa agricola NON dovrà comunicare la messa in esercizio dell'impianto.

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

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

2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1 Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2 Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Stoccaggio

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

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

Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

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

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

 - 5.1 manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
 - 5.2 manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
 - 5.3 controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
 - 5.4 tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
7. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.

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

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

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1 permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2 essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

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

11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo.
12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 16.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
 - Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in Nm^3/h o in $\text{Nm}^3/\text{T/h}$;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in $\text{mg}/\text{Nm}^3\text{S}$ o in $\text{mg}/\text{Nm}^3\text{T}$;
 - Temperatura dell'effluente in $^{\circ}\text{C}$;nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno		Quantità di solvente in kg/anno	
		Attuale	Prevista	Attuale	Prevista
A) Lavorazioni manifatturiere alimentari con utilizzo di materie prime non superiore a 365 t/anno, comprensive delle operazioni di estrazione di olio vegetale, grasso animale ed attività di raffinazione di olio vegetale con utilizzo di solventi inferiore a 10 t/anno.					
<input type="checkbox"/> 1. Carni, grassi animali*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			////	////
<input type="checkbox"/> 2. Semi oleosi e cereali vari*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			////	////
<input type="checkbox"/> 3. Solventi per oli* (**)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
<input type="checkbox"/> 4. Prodotti vari di origine vegetale e animale*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			////	////
Quantità totale annua di materie prime* kg _____					
Quantità totale annua di solvente** kg _____					
B) Attività di essiccazione di materiali vegetali presso aziende agricole, così come definite dall'art. 2135 del Codice Civile , con produzione non superiore a 365 t/anno.					
<input type="checkbox"/> 1. Semi oleosi e cereali vari	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			////	////
<input type="checkbox"/> 2. Foraggi (esempio erba medica)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			////	////

*Concorrono al limite di 365 t/anno della sottosezione A) dell'allegato: "Lavorazioni manifatturiere alimentari con utilizzo di materie prime non superiore a 365 t/anno, comprensive delle operazioni di estrazione di olio vegetale, grasso animale ed attività di raffinazione di olio vegetale con utilizzo di solventi inferiore a 10 t/anno", esclusivamente le materie prime con asterisco.

**Concorrono al limite per il solvente di 10 t/anno della sottosezione A) dell'allegato: "Lavorazioni manifatturiere alimentari con utilizzo di materie prime non superiore a 365 t/anno, comprensive delle operazioni di estrazione di olio vegetale, grasso animale ed attività di raffinazione di olio vegetale con utilizzo di solventi inferiore a 10 t/anno", esclusivamente le materie prime con doppio asterisco.

Produzione

Quantità in kg/anno: nel caso di comunicazione di modifica indicare la produzione annua attuale e prevista altrimenti indicare solo la produzione annua prevista.

Produzione	Quantità in kg/anno*	
	Attuale	Prevista

*Concorre al limite dei 365 t/anno della sottosezione B) dell'allegato: "Attività di essiccazione di materiali vegetali presso aziende agricole, così come definite dall'art. 2135 del Codice Civile , con produzione non superiore a 365 t/anno".

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
A) Lavorazioni manifatturiere alimentari con utilizzo di materie prime non superiore a 365 t/anno, comprensive delle operazioni di estrazione di olio vegetale, grasso animale ed attività di raffinazione di olio vegetale con utilizzo di solventi inferiore a 10 t/anno.					

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A.1 Scarico, carico, movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime e/o dei prodotti finiti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.2 Frantumazione, macinazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.3 Trattamenti termici con temperatura superiore ai 100 °C di prodotti vari di origine animale e vegetale	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.4 Pulitura di semi oleosi e cereali vari	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.5 Essiccazione, condizionamento e lavorazione di semi oleosi, cereali e farine ed altri prodotti di origine vegetale	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.6 Estrazione di oli con solventi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.7 Processi di raffinazione e depurazione dell'olio grezzo (depurazione, raffinazione, sedimentazione, filtrazione, eliminazione della mucillagine, centrifugazione)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.8 Friggitura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.9 Movimentazione/trasporto pneumatico dei prodotti finiti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.10 Confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.11 Stoccaggio dei prodotti finiti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
B) Attività di essiccazione di materiali vegetali presso aziende agricole, così come definite dall'art. 2135 del Codice Civile , con produzione non superiore a 365 t/anno.					
<input type="checkbox"/> B.1 Ricevimento/stoccaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.2.1 Trasporto delle materie prime: pneumatico	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.2.2 Trasporto delle materie prime: meccanico	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.3 Eventuale pulitura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.4.1 Essiccazione: di cereali/semi oleosi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.4.2 Essiccazione: di foraggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.5 Stoccaggio, eventuale confezionamento, movimentazione, trasporto pneumatico/meccanico dei prodotti finiti ed eventuale confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Lavorazioni conciarie con utilizzo massimo di materie prime aventi contenuto di solventi inferiore a 10 t/anno.

Le lavorazioni conciarie considerate nell'allegato sono quelle di rifinitura, escludendo la fase definita di riviera (fase che comprende tutti i trattamenti che precedono la concia vera e propria) e di concia .

Qualora vengano utilizzati macchinari a ciclo chiuso di concerie e pelliccerie, si è nel campo di applicazione delle attività in deroga di cui all'art. 272, comma 1 (D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte I, lettera q).

Qualora vengano svolte attività di serigrafia e/o tampografia, dovrà essere presentata anche istanza di adesione alloi specifico allegato tecnico:

- n.3 "Tipografia, litografia, serigrafia, con utilizzo di prodotti per la stampa (inchiostri, vernici e similari) massimo non superiore a 10 tonnellate/anno".

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

Fasi lavorative

- A.** Pesatura delle materie prime con modalità automatica o manuale
- B.** Tintura in vasche aperte o tini chiusi ed assimilabili
- C.** Ingrassio delle pelli in apparecchi chiusi
- D.** Asciugatura delle pelli finite
- E.** Palissonatura e folonaggio (le pelli sono sottoposte a stiramenti e sollecitazioni per renderle morbide, nella palissonatura in apposito macchinario, nel folonaggio in bottali con acqua o segatura)
- F.** Rifinitura o verniciatura. La rifinitura è costituita da 3 strati : fondo (paste pigmento), copertura e lucido (con prodotti ad acqua e/o con prodotti nitrocellulosici in emulsione acquosa o con prodotti vernicianti - P.V. - a base solvente)
- G.** Fissaggio dopo la verniciatura, con utilizzo di soluzione di formaldeide al 10 – 15%
- H.** Asciugatura e fissatura

Materie prime

1. Pelli conciate
2. Fissativi, caseine, tannini sintetici, oli
3. Acidi organici ed inorganici, basi, ammine ed aniline, pigmenti in polvere ed in pasta, coloranti organici, sali e cariche minerali.
4. Vernici nitro e diluenti

Concorrono al limite di 10 t/anno i COV contenuti nelle materie prime di cui ai punti 3, 4.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
A,G,H	Polveri	3 mg/Nm ³	D.MF.01 D.MF.02	1
F	Polveri ^(*)	5 mg/Nm ³	D.MF.01	1
	Cr	0,1 mg/Nm ³	D.MF.02	
	Ni			
D,F, G, H	COV ^(**)	50 mg/Nm ³	AC.RE.01 AC.RE.02	1, 2
G,H	Formaldeide	10 mg/Nm ³	PC.T.01 AU.SV.01 PC.T.02 AC.RI.01	

(*) comprensivi del contributo di cromo e nichel

(**) comprensivi del contributo della formaldeide

Note

1. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 1.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 1.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 1.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.
2. Non si applica alcun limite in caso di utilizzo di prodotti vernicianti all'acqua

Schede impianti di abbattimento

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

Soglia massima

Qualora il quantitativo di COV contenuto nelle materie prime sia inferiore a 1 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "CONSIDERAZIONI E PRESCRIZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi. In ogni caso, qualora:

- non esistano impianti di abbattimento di riserva;
- si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali, l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio. Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.

Stoccaggio

4. Lo stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi, ove non prescritto nello specifico allegato tecnico di riferimento, deve essere effettuato in condizioni di sicurezza ed in modo da limitare le emissioni polverulente e/o nocive. Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato. Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

5. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria del sistema aerulico devono essere definite nella procedura operativa predisposta dall'esercente ed opportunamente registrate. In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimi:
- 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
 - 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
 - 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
 - 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.
 Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
7. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi. Qualora durante la fase di messa a regime si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nella prescrizione autorizzativa, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere:
- descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere tale proroga,
 - indicato il nuovo termine per la messa a regime.
- La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.
8. In caso di impianto già in esercizio (rinnovo dell'adesione all'autorizzazione in via generale, adesione ad autorizzazione in via generale di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione o

sottoposto a diverso regime autorizzativo), l'esercente non è tenuto alla comunicazione di cui al punto 6.

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1.** permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2.** essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

- 10.** Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
- 11.** I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;
- 12.** L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
- 13.** Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
- 14.** L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
- 15.** Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1.** L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2.** I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 16.3.** I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4.** I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
- Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in $\text{Nm}^3\text{S/h}$ o in $\text{Nm}^3\text{T/h}$;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in $\text{mg/Nm}^3\text{S}$ o in $\text{mg/Nm}^3\text{T}$;
 - Temperatura dell'effluente in $^{\circ}\text{C}$;
- nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno		Quantità di solvente in kg/anno	
		Attuale	Prevista	Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Pelli conciate	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			////	////
<input type="checkbox"/> 2. Fissativi, caseine, tannini sintetici, oli	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			////	////
<input type="checkbox"/> 3. Acidi organici ed inorganici, basi, ammine ed aniline, pigmenti in polvere ed in pasta, coloranti organici, sali e cariche minerali*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
<input type="checkbox"/> 4. Vernici nitro e diluenti*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
Quantità totale annua di solvente* kg _____					

***Concorrono al limite per il solvente di 10 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.**

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Pesatura delle materie prime con modalità automatica o manuale	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B. Tintura in vasche aperte o tini chiusi ed assimilabili	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C. Ingrassio delle pelli in apparecchi chiusi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D. Asciugatura delle pelli finite	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E. Palissonatura e folonaggio (le pelli sono sottoposte a stiramenti e sollecitazioni per renderle morbide, nella palissonatura in apposito macchinario, nel folonaggio in bottali con acqua o segatura)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> F. Rifinitura o verniciatura. La rifinitura è costituita da 3 strati : fondo (paste pigmento), copertura e lucido (con prodotti ad acqua e/o con prodotti nitrocellulosici in emulsione acquosa o con prodotti vernicianti - P.V. - a base solvente)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> G. Fissaggio dopo la verniciatura, con utilizzo di soluzione di formaldeide al 10 – 15%	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> H. Asciugatura e fissatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Fonderie di metalli con produzione di oggetti metallici massima non superiore a 35 t/anno.

Qualora vengano svolte operazioni di pulizia meccanica/lavorazioni meccaniche, dovrà essere presentata anche istanza di adesione allo specifico allegato tecnico:

- n. 32 “Lavorazioni meccaniche in genere e/o pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche”.

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

Fasi lavorative

- A.** Stoccaggio cere e sabbie vergini/prerivestite
- B.** Preparazione delle sabbie prerivestite
- C.** Formatura anime
- D.** Preparazione anime compreso il rivestimento con refrattario ed operazioni ad esso collegato
 - D.1** in cera
 - D.2** in sabbie
- E.** Recupero cera.
- F.** Recupero/rigenerazione sabbie.
- G.** Fusione
 - G.1** di materiali esenti da contaminanti (ad es. materozze, sfridi di lavorazione esenti da oli di taglio o lubrorefrigeranti, materiali di recupero, pani, rottami ed assimilabili)
 - G.2** di materiali con presenza di contaminanti (ad es. sfridi di lavorazione con presenza di oli da taglio o lubrorefrigeranti, materiali di recupero trattati superficialmente con prodotti vernicianti e/o con componenti costituiti da materie plastiche, rottami non selezionati ed assimilabili).
- H.** Colata.
- I.** Distaffatura

Materie prime

1. Sabbie / Sabbie prerivestite
2. Resine / distaccanti
3. Cere
4. Refrattari
5. Materiali metallici
6. Scorificanti

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
B,C,D.1,E,F,G,H	COV ^(*)	50 mg/Nm ³	AC.RE.01 AC.RE.02	1
B,C	Formaldeide	10 mg/Nm ³	AU.ST.02 AC.RI.01	
B,C	Fenoli	5 mg/Nm ³	PC.T.01 PC.T.02	
B,C,D,E,F,G, H,I	Polveri	10 mg/Nm ³	D.MM.01 DC.CF.01 D.MF.01 D.MF.02	1
G.2, H	IPA ^(**)	0,01 mg/Nm ³	AC.RE.01	1

(*) Valore da intendersi comprensivo delle concentrazioni rilevate di formaldeide e fenoli.

(**) Valore da intendersi compreso nel valore di 10 mg/Nm³ per le polveri totali comprese nebbie oleose.

Note

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

- 1.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
- 1.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
- 1.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Schede impianti di abbattimento

SCHEDA AC.RE.01	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA
SCHEDA AC.RE.02	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE ESTERNA (a strato sottile)
SCHEDA AC.RI.01	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI CON RIGENERAZIONE INTERNA
SCHEDA AU.ST.02	ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE
SCHEDA DC.CF.01	IMPIANTO A COALESCENZA
SCHEDA D.MF.01	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto)
SCHEDA D.MF.02	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce)
SCHEDA D.MM.01	DEPOLVERATORE A SECCO (Ciclone e multiciclone)
SCHEDA PC.T.01	COMBUSTIONE TERMICA TRADIZIONALE
SCHEDA PC.T.02	COMBUSTIONE TERMICA RIGENERATIVA

Soglia massima

Qualora la produzione sia inferiore a 3,5 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.
 Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi. In ogni caso, qualora:
 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro

manutenzione o da guasti accidentali, l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Stoccaggio

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

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

Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

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

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimi:

- 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
- 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
- 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.

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

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

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

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

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1.** permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2.** essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

- 10.** Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
- 11.** I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;
- 12.** L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
- 13.** Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
- 14.** L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
- 15.** Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

- 16.** Le rilevazioni volte a caratterizzare e determinare gli inquinanti residui devono essere eseguite adottando le metodologie di campionamento ed analisi previste dal D.Lgs. 152/2006 o, comunque,

dalle norme tecniche nazionali od internazionali disponibili al momento dell'effettuazione delle verifiche stesse.

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

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1.** L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2.** I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 16.3.** I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4.** I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
 - Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in Nm³S/h o in Nm³T/h;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in mg/Nm³S o in mg/Nm³T;
 - Temperatura dell'effluente in °C;
 nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Sabbie / Sabbie priveristite	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Resine / distaccanti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Cere	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 4. Refrattari	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 5. Materiali metallici	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 6. Scorificanti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua kg _____			

Produzione

Quantità in kg/anno: nel caso di comunicazione di modifica indicare la produzione annua attuale e prevista altrimenti indicare solo la produzione annua prevista.

Produzione	Quantità in kg/anno*	
	Attuale	Prevista

*Concorre al limite dei 35 t/anno.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Stoccaggio cere e sabbie vergini/prerivestite	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B. Preparazione delle sabbie prerivestite	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C. Formatura anime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.1 Preparazione anime compreso il rivestimento con refrattario ed operazioni ad esso collegato: in cera	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.2 Preparazione anime compreso il rivestimento con refrattario ed operazioni ad esso collegato: in sabbie	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E. Recupero cera	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> F. Recupero/rigenerazione sabbie	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> G.1 Fusione: di materiali esenti da contaminanti (ad es. materozze, sfridi di lavorazione esenti da oli di taglio o lubrorefrigeranti, materiali di recupero, pani, rottami ed assimilabili)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> G.2 Fusione: di materiali con presenza di contaminanti (ad es. sfridi di lavorazione con presenza di oli da taglio o lubrorefrigeranti, materiali di recupero trattati superficialmente con prodotti vernicianti e/o con componenti costituiti da materie plastiche, rottami non selezionati ed assimilabili)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> H. Colata	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> I. Distaffatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Produzione di ceramiche artistiche esclusa la decoratura con utilizzo massimo di materia prima non superiore a 1000 t/anno.

Qualora vengano svolte operazioni di decorazione oggetti in ceramica, terracotta o vetro, dovrà essere presentata anche istanza di adesione allo specifico allegato tecnico:

- n. 18 “Produzione di oggetti artistici in ceramica, terracotta o vetro in forni in muffola discontinua con utilizzo nel ciclo produttivo di smalti, colori e affini non superiore a 15 tonnellate/anno ed utilizzo di solventi inferiore a 5 tonnellate/anno”.

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

Fasi lavorative

- A. Movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime solide e pesatura manuale/automatica di sostanze solide, macinazione argille e smalti
- B. Preparazione mescole e miscele solide, scarico, movimentazione, conservazione, insacco
- C. Formatura/sagomatura dei vari oggetti:
 - C.1 Preparazione dei vari oggetti artistici
 - C.2 Applicazione di materiali di vario tipo allo stato solido
- D. Finitura degli oggetti mediante operazioni meccaniche (soffiatura, taglio, molatura ed assimilabili)
- E. Cottura di prodotti ceramici

Materie prime

1. Argille
2. Smalti, coloranti e pigmenti
3. Acqua

Concorrono al limite di 1000 t/anno le materie prime di cui ai punti 1 e 2

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento		Note
A, B, C, D	Polveri	10 mg/Nm ³	D.MF.01 D.MF.02	D.MM.01 AU.SV.01	1
E	F ⁻¹ come acido fluoridrico	2 mg/Nm ³	AU.ST.02	D.MF.01 ^(*)	1
E	Pb	0,1 mg/Nm ³	D.MF.01		1
	Cd	0,1 mg/Nm ³	D.MF.02		1

(*) Il depolveratore a secco può essere utilizzato solo se dotato d'iniezione di sostanze basiche solide granulari.

Note

1. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 1.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce “Limiti” riportata nel paragrafo “Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche”;
 - 1.2. Individuato nell'ambito della voce “Tipologia impianto di abbattimento” riportata nel paragrafo “Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche”;
 - 1.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Schede impianti di abbattimento

SCHEDA AU.SV.01	ASSORBITORE AD UMIDO (scrubber venturi o jet venturi)
SCHEDA AU.ST.02	ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE
SCHEDA D.MF.01	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto)
SCHEDA D.MF.02	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce)
SCHEDA D.MM.01	DEPOLVERATORE A SECCO (Ciclone e multiciclone)

Soglia massima

Qualora il quantitativo di materie prime utilizzate sia inferiore a 100 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Stoccaggio

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

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

Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteria di manutenzione

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

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

- 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
- 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
- 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.

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

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

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

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

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;
12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 16.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
- Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in $\text{Nm}^3\text{S/h}$ o in $\text{Nm}^3\text{T/h}$;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in $\text{mg/Nm}^3\text{S}$ o in $\text{mg/Nm}^3\text{T}$;
 - Temperatura dell'effluente in $^{\circ}\text{C}$;
- nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Argille*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Smalti, coloranti e pigmenti*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Acqua	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua* kg _____			

***Concorrono al limite di 1.000 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.**

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime solide e pesatura manuale/automatica di sostanze solide, macinazione argille e smalti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B. Preparazione mescole e miscele solide, scarico, movimentazione, conservazione, insacco	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.1. Formatura/sagomatura dei vari oggetti: preparazione dei vari oggetti artistici	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.2. Formatura/sagomatura dei vari oggetti: applicazione di materiali di vario tipo allo stato solido	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D. Finitura degli oggetti mediante operazioni meccaniche (soffiatura, taglio, molatura ed assimilabili)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E. Cottura di prodotti ceramici	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Produzione di carta, cartone e similari con utilizzo di materie prime non superiore a 1500 t/anno.

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

Fasi lavorative

- A. Stoccaggio/Scarico materie prime
- B. Trasferimento
- C. Spappolamento
- D. Sfibrata
- E. Sbiancatura
- F. Formatura foglio
- G. Taglio, rifilatura e foratura

Materie prime

1. Carta ed assimilabili
2. Cellulosa
3. Legno
4. Pasta di legno
5. Sbiancanti
6. Additivi

Concorrono al limite di 1500 t/anno le materie prime di cui ai punti 1, 2, 3, 4.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
F	Cl ⁻¹ come acido cloridrico	5 mg/Nm ³	AU.ST.02 AU.ST.03 AU.SV.01	1, 2
G	Polveri	10 mg/Nm ³	D.MF.01 D.MF.02	2

Note

1. Valutazione della conformità dell'emissione.

Caso A (portata effettiva $\leq 1.400 \text{ m}^3/\text{h}$ per ogni m^2 di superficie libera della vasca)

Per la conformità dell'emissione dovrà essere considerato solo ed esclusivamente il valore analitico senza applicazione di alcun fattore di correzione.

Caso B (portata effettiva $> 1.400 \text{ m}^3/\text{h}$ per ogni m^2 di superficie libera della vasca)

Per la conformità dell'emissione dovrà essere utilizzata la seguente formula:

$$C_i = A/AR * C$$

Ove:

C_i: concentrazione dell'inquinante da confrontare con il valore limite imposto

C: concentrazione dell'inquinante rilevata in emissione, espressa in mg/Nm^3

A: portata effettiva dell'aeriforme in emissione espressa in m^3/h per ogni m^2 di superficie libera della vasca

AR: portata di riferimento dell'aeriforme espressa in m^3/h per ogni m^2 di superficie libera della vasca e determinata in $1.400 \text{ m}^3/\text{h}$

N.B. Per il calcolo della superficie totale dell'impianto si dovrà tenere conto esclusivamente delle vasche con superficie libera che per composizione e/o per modalità operative determinano emissioni

(ad es. temperatura di esercizio > 30 °C, presenza di composti chimici in soluzione, insufflaggio di aria per agitazione, ecc.).

Il valore della portata di riferimento per ogni metro quadrato di superficie libera potrà essere considerato pari a 700 Nm³/h nei casi in cui l'impianto sia dotato di vasche provviste di dispositivi idonei a diminuire l'evaporazione o di copertura totale (tunnel) e relativo presidio aspirante.

2. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 2.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 2.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 2.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Schede impianti di abbattimento

SCHEDA AU.ST.02	ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE
SCHEDA AU.ST.03	ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE (colonna a letti flottanti)
SCHEDA AU.SV.01	ABBATTITORE AD UMIDO (scrubber venturi o jet venturi)
SCHEDA D.MF.01	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto)
SCHEDA D.MF.02	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce)

Soglia massima

Qualora il quantitativo di materie prime utilizzate sia inferiore a 150 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.
In ogni caso, qualora:
 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore

successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Stoccaggio

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

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

Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

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

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

- 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
- 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
- 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.

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

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

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

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

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n.

2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;
12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1.** L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2.** I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 16.3.** I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4.** I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
 - Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in Nm³S/h o in Nm³T/h;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in mg/Nm³S o in mg/Nm³T;
 - Temperatura dell'effluente in °C;
 nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Carta ed assimilabili*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Cellulosa*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Legno*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 4. Pasta di legno*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 5. Sbiancanti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 6. Additivi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua* kg _____			

***Concorrono al limite di 1.500 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.**

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinar connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Stoccaggio/Scarico materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B. Trasferimento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C. Spappolamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D. Sfibratura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E. Sbiancatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> F. Formatura foglio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> G. Taglio, rifilatura e foratura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Saldatura di oggetti e superfici metalliche ed operazioni assimilabili.

Qualora vengano svolte operazioni di pulizia chimica o pulizia meccanica/lavorazioni meccaniche, dovrà essere presentata anche istanza di adesione agli specifici allegati tecnici:

- n. 12 “Sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore ad 1 tonnellata/anno nel caso di utilizzo di solventi alogenati con frasi di rischio R40, 2 tonnellate/anno altrimenti”;
- n. 32 “Lavorazioni meccaniche in genere e/o pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche”.

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

Fasi lavorative

- A.** Saldatura per fusione
 - A.1** Ad arco elettrico (arco tra l'oggetto e l'elettrodo)
 - A.1.1** Ad arco elettrico normale
 - A.1.2** Ad arco elettrico con protettivo in gas
 - A.1.2.1 TIG
 - A.1.2.2 MAG
 - A.1.2.3 MIG
 - A.1.3** Ad arco elettrico con protettivo in polvere
 - A.1.4** Saldatura ad arco sommerso
 - A.2** Saldature a gas (il calore viene fornito dalla combustione di un gas)
- B.** Saldature eterogenee
 - B.1** Saldobrasatura
 - B.2** Brasatura
- C.** Saldature speciali
 - C.1** Alluminotermia
 - C.2** Al plasma
 - C.3** Con ultrasuoni
- D.** Operazioni assimilabili alle saldature/taglio termico
 - D.1** MASER
 - D.2** LASER

N.B. Alcune delle operazioni di cui sopra possono essere condotte in atmosfera gassosa con utilizzo di gas tecnici inerti e non, eventualmente in miscele dosate (ad esempio Elio, Argon, Idrogeno, Anidride carbonica, ecc.).

Materie prime

1. Gas tecnici
2. Materiali di apporto

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
A, B, C, D	Polveri	10 mg/Nm ³	D.MF.01 D.MF.02	1
B	Cr	0,1 mg/Nm ³	D.MF.01	1,2
	Ni	0,1 mg/Nm ³	D.MF.02	
	Cd	0,1 mg/Nm ³		
	Co	0,1 mg/Nm ³		

	Pb	0,1 mg/Nm ³		
	Sn	2 mg/Nm ³		

Note

1. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 1.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 1.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 1.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.
2. Valori compresi nel limite di 10 mg/Nm³ del parametro "Polveri".

Schede impianti di abbattimento

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

Soglia massima

Qualora il quantitativo di materiali di apporto (esclusi i gas tecnici) sia inferiore a 50 kg/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.
 Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,
 l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Stoccaggio

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

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

Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

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

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

- 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
- 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
- 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.

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

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
7. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.

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

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

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA

competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;
12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;

- 16.3.** I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4.** I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
- Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in Nm³S/h o in Nm³T/h;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in mg/Nm³S o in mg/Nm³T;
 - Temperatura dell'effluente in °C;
- nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Gas tecnici	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Materiali di apporto*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		

* La quantità annuale di materiali di apporto (esclusi i gas tecnici) determina la soglia massima di 50 kg/anno, al di sotto della quale la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A.1.1. Saldatura per fusione - Ad arco elettrico (arco tra l'oggetto e l'elettrodo) - Ad arco elettrico normale	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.1.2.1. Saldatura per fusione - Ad arco elettrico (arco tra l'oggetto e l'elettrodo) - Ad arco elettrico con protettivo in gas - TIG	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.1.2.2. Saldatura per fusione - Ad arco elettrico (arco tra l'oggetto e l'elettrodo) - Ad arco elettrico con protettivo in gas - MAG	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.1.2.3. Saldatura per fusione - Ad arco elettrico (arco tra l'oggetto e l'elettrodo) - Ad arco elettrico con protettivo in gas - MIG	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinar connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A.1.3. Saldatura per fusione - Ad arco elettrico (arco tra l'oggetto e l'elettrodo) - Ad arco elettrico con protettivo in polvere	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.1.4. Saldatura per fusione - Ad arco elettrico (arco tra l'oggetto e l'elettrodo) - Saldatura ad arco sommerso	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.2. Saldature a gas (il calore viene fornito dalla combustione di un gas)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.1. Saldature eterogenee - Saldobrasatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.2. Saldature eterogenee - Brasatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.1. Saldature speciali - Alluminotermia	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.2. Saldature speciali - Al plasma	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.3. Saldature speciali - Con ultrasuoni	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.1. Operazioni assimilabili alle saldature/taglio termico – MASER	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.2. Operazioni assimilabili alle saldature/taglio termico - LASER	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Trasformazioni lattiero-casearie con produzione non superiore a 365 t/anno.

Se l'attività è svolta con produzione giornaliera massima non superiore a 350 kg si è nel campo di applicazione delle attività in deroga di cui all'art. 272, comma 1 (Parte Quinta – Allegato IV - Parte I - lettera y).

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

Fasi lavorative

- A.** Lavorazioni finalizzate alla produzione di formaggi:
- A.1** Ricevimento delle materie prime
 - A.2** Stoccaggio del latte e delle altre materie prime
 - A.3** Trasferimento in vasche di affioramento, a temperatura ambiente
 - A.4** Affioramento della crema - Scrematura
 - A.5** Depurazione fisica
 - A.6** Standardizzazione (correzione percentuale di grasso)
 - A.7** Sosta del latte a temperatura controllata
 - A.8** Inseminamento
 - A.9** Riscaldamento per favorire la coagulazione del caglio
 - A.10** Coagulazione acida o presamica
 - A.11** Formazione della cagliata
 - A.12** Lavorazione cagliata:
 - A.12.1** Sosta del coagulo
 - A.12.2** Rottura della cagliata
 - A.12.3** Cottura della cagliata in caldaia
 - A.12.4** Sosta della cagliata in presenza di siero
 - A.13** Estrazione cagliata
 - A.14** Riposo in forma o in fascere con o senza pressatura, nel caso di formaggi a pasta filata acidificazione della cagliata e filatura con acqua calda
 - A.15** Salatura
 - A.16** Maturazione, paraffinatura per formaggi a pasta filata
 - A.17** Pulizia della forma
 - A.18** Asciugatura
 - A.19** Operazioni varie:
 - A.19.1** Taglio
 - A.19.2** Essiccazione
 - A.19.3** Grattugiatura non manuale
 - A.20** Confezionamento
- B.** Lavorazioni finalizzate alla produzione di yogurt:
- B.1** Ricevimento delle materie prime
 - B.2** Stoccaggio del latte e delle altre materie prime
 - B.3** Depurazione fisica
 - B.4** Standardizzazione (correzione percentuale di grasso)
 - B.5** Concentrazione per evaporazione
 - B.6** Omogeneizzazione
 - B.7** Pastorizzazione
 - B.8** Coagulazione totale siero/proteine a temperatura controllata
 - B.9** Raffreddamento
 - B.10** Inoculo batteri lattici
 - B.11** Fermentazione
 - B.12** Rottura e lavorazione del coagulo

- B.13** Raffreddamento
- B.14** Aggiunta frutta o altro
- B.15** Confezionamento

C. Lavorazioni finalizzate alla produzione di Burro:

- C.1** Ricevimento delle materie prime
- C.2** Stoccaggio del latte e delle altre materie prime
- C.3** Trasferimento in vasche di affioramento, a temperatura ambiente
- C.4** Affioramento della crema - Scrematura
- C.5** Depurazione fisica
- C.6** Controllo acidità della crema
- C.7** Pastorizzazione
- C.8** Raffreddamento
- C.9** Zangolatura
- C.10** Lavaggio
- C.11** Impasto
- C.12** Confezionamento

D. Lavorazione finalizzata alla produzione di latte in polvere:

- D.1** Ricevimento delle materie prime
- D.2** Stoccaggio del latte
- D.3** Trasferimento in vasche di affioramento, a temperatura ambiente
- D.4** Affioramento della crema - Scrematura
- D.5** Depurazione fisica
- D.6** Omogeneizzazione
- D.7** Preriscaldamento ad alta temperatura o pastorizzazione
- D.8** Concentrazione
- D.9** Essiccamento
- D.10** Raffreddamento
- D.11** Setacciatura
- D.12** Confezionamento

E. Lavorazioni finalizzate alla produzione di gelato:

- E.1** Ricevimento delle materie prime
- E.2** Stoccaggio del latte
- E.3** Miscelazione
- E.4** Pastorizzazione
- E.5** Omogeneizzazione
- E.6** Maturazione (mantenimento a basse temperature e sotto lenta agitazione)
- E.7** Congelamento (alla miscela viene addizionata aria finemente dispersa)
- E.8** Dosaggio (colatura in stampi, estrusione a taglio, dosaggio volumetrico)
- E.9** Indurimento (congelamento in tunnel)
- E.10** Confezionamento

Materie prime

1. Latte
2. Sale
3. Additivi (ad esempio acido citrico, enzimi, batteri)
4. Frutta, marmellata, aromatizzanti e dolcificanti

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
A.19.2, A.19.3	Polveri	10 mg/Nm ³	D.MF.01 D.MF.02	1

In caso siano evidenziate comprovate problematiche di molestie olfattive il Sindaco, in qualità di Autorità Sanitaria Locale, potrà imporre l'installazione di idoneo impianto di abbattimento (si veda tabella Sostanze inquinanti – Prescrizioni specifiche).

Note

1. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 1.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 1.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 1.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Schede impianti di abbattimento

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

Soglia massima

Qualora la produzione sia inferiore a 200 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "CONSIDERAZIONI E PRESCRIZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Stoccaggio

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

Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato. Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteria di manutenzione

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

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

- 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
- 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
- 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.

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

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

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

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

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

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

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

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

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

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

12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.

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

14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

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

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

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

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

- Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in $\text{Nm}^3\text{S/h}$ o in $\text{Nm}^3\text{T/h}$;
- Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in $\text{mg/Nm}^3\text{S}$ o in

mg/Nm³T;

- Temperatura dell'effluente in °C;

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

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Latte	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Sale	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Additivi (ad esempio acido citrico, enzimi, batteri)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 4. Frutta, marmellata, aromatizzanti e dolcificanti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua kg _____			

Produzione

Quantità in kg/anno: nel caso di comunicazione di modifica indicare la produzione annua attuale e prevista altrimenti indicare solo la produzione annua prevista.

Produzione	Quantità in kg/anno*	
	Attuale	Prevista

*Concorre al limite dei 365 t/anno.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
A. Lavorazioni finalizzate alla produzione di formaggi:					
<input type="checkbox"/> A.1. Ricevimento delle materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.2. Stoccaggio del latte e delle altre materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.3. Trasferimento in vasche di affioramento, a temperatura ambiente	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinar connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A.4. Affioramento della crema - Scrematura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.5. Depurazione fisica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.6. Standardizzazione (correzione percentuale di grasso)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.7. Sosta del latte a temperatura controllata	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.8. Inseminamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.9. Riscaldamento per favorire la coagulazione del caglio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.10. Coagulazione acida o presamica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.11. Formazione della cagliata	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.12.1. Lavorazione cagliata: sosta del coagulo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.12.2. Lavorazione cagliata: rottura della cagliata	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.12.3. Lavorazione cagliata: cottura della cagliata in caldaia	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.12.4. Lavorazione cagliata: sosta della cagliata in presenza di siero	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.13. Estrazione cagliata	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.14. Riposo in forma o in fascere con o senza pressatura, nel caso di formaggi a pasta filata acidificazione della cagliata e filatura con acqua calda	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.15. Salatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.16. Maturazione, paraffinatura per formaggi a pasta filata	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.17. Pulizia della forma	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.18. Asciugatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.19.1. Operazioni varie: taglio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.19.2. Operazioni varie: essiccazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.19.3. Operazioni varie: grattugiatura non manuale	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.20. Confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
B. Lavorazioni finalizzate alla produzione di yogurt:					
<input type="checkbox"/> B.1. Ricevimento delle materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.2. Stoccaggio del latte e delle altre materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.3. Depurazione fisica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.4. Standardizzazione (correzione percentuale di grasso)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinar connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> B.5.. Concentrazione per evaporazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.6. Omogeneizzazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.7. Pastorizzazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.8. Coagulazione totale siero/proteine a temperatura controllata	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.9. Raffreddamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.10. Inoculo batteri lattici	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.11. Fermentazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.12. Rottura e lavorazione del coagulo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.13. Raffreddamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.14. Aggiunta frutta o altro	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.15. Confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
C. Lavorazioni finalizzate alla produzione di burro:					
<input type="checkbox"/> C.1. Ricevimento delle materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.2. Stoccaggio del latte e delle altre materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.3. Trasferimento in vasche di affioramento a temperatura ambiente	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.4. Affioramento della crema – Scrematura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.5. Depurazione fisica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.6. Controllo acidità della crema	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.7. Pastorizzazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.8. Raffreddamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.9. Zangolatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.10. Lavaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.11. Impasto	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C.12. Confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
D. Lavorazione finalizzata alla produzione di latte in polvere:					
<input type="checkbox"/> D.1. Ricevimento delle materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.2. Stoccaggio del latte	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.3. Trasferimento in vasche di affioramento a temperatura ambiente	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinar connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> D.4. Affioramento della crema – Scrematura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.5. Depurazione fisica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.6. Omogeneizzazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.7. Preriscaldamento ad alta temperatura o pastorizzazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.8. Concentrazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.9. Essiccamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.10. Raffreddamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.11. Setacciatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D.12. Confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
E. Lavorazioni finalizzate alla produzione di gelato:					
<input type="checkbox"/> E.1. Ricevimento delle materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E.2. Stoccaggio del latte	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E.3. Miscelazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E.4. Pastorizzazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E.5.. Omogeneizzazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E.6.. Maturazione (mantenimento a basse temperature e sotto lenta agitazione)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E.7. Congelamento (alla miscela viene addizionata aria finemente dispersa)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E.8. Dosaggio (colatura in stampi, estrusione a taglio, dosaggio volumetrico)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E.9. Indurimento (congelamento in tunnel)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E.10. Confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Lavorazioni meccaniche in genere e/o pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche:

A. con consumo di olio (come tale o come frazione di emulsione oleosa) tra 500 kg/anno e 4.000 kg/anno

e/o

B. con consumo di materiale abrasivo fino a 2.000 kg/anno

Si considerano impianti e attività in deroga ad inquinamento scarsamente rilevante ai sensi dell'art. 272 comma 1 del d.lgs. n. 152/2006 "gli impianti adibiti esclusivamente a lavorazioni meccaniche con esclusione di attività di verniciatura/asportazione materiale metallico, trattamento superficiale dei metalli e smerigliature".

Rientrano, pertanto, nelle attività scarsamente rilevanti:

a) le lavorazioni meccaniche con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione di emulsione oleosa) inferiore a 500 kg/anno;

b) le operazioni di manutenzione interna effettuate con macchinari dedicati a questo scopo.

I gestori di tali impianti devono pertanto comunicare al Comune in cui ha sede l'insediamento, e per conoscenza alla Provincia territorialmente competente, di rientrare nella tipologia sopraindicata, secondo quanto previsto dall'art. 272 comma 1 del D.Lgs. 152/06.

Sono soggetti ad autorizzazione con procedura ordinaria ai sensi dell'art. 269 del d.lgs. n. 152/2006 le lavorazioni meccaniche in genere e/o di pulizia meccanica/asportazione materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche:

- con consumo di olio (come tale o come frazione di emulsione oleosa) superiore a 4.000 kg/anno

oppure

- con consumo di materiale abrasivo superiore a 2.000 kg/anno.

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

Fasi lavorative

A. Lavorazioni meccaniche

A.1 Tornitura

A.2 Fresatura

A.3 Trafilatura

A.4 Rettifica

A.5 Bobinatura

A.6 Incisione

A.7 Taglio

A.8 Foratura

A.9 Alesatura

A.10 Tranciatura/Cesoiatura

A.11 Filettatura/ Maschiatura

A.12 Deformazione plastica a freddo dei metalli

A.13 Fustellatura

A.14 Aggraffatura

B. Pulizia meccanica/asportazione materiale metallico

B.1 Levigatura

B.2 Molatura

B.3 Sbavatura

B.4 Spazzolatura

B.5 Smerigliatura

- B.6** Affilatura
- B.7** Satinatura
- B.8** Granigliatura
- B.9** Sabbiatura
- B.10** Lappatura/Lucidatura
- B.11** Carteggiatura
- B.12** Burattatura
- B.13** Pallinatura

Materie prime

1. Metalli e leghe metalliche
2. Lubrificanti:
 - 2.1. Grafite
 - 2.2. Oli emulsionati
 - 2.3. Oli lubrificanti
 - 2.4. Oli lubro-refrigeranti
 - 2.5. Stearati ed assimilabili
3. Materiale abrasivo:
 - 3.1. Graniglia metallica
 - 3.2. Sabbie, corindone, materiali di origine vegetale
 - 3.3. Paste pulenti/lucidanti
 - 3.4. Abrasivi su supporto rigido o flessibile (nastri, dischi)
 - 3.5. Abrasivi utilizzati per burattatura
 - 3.6. Abrasivi utilizzati per pallinatura

Concorrono al limite delle soglie di consumo:

- di olio, le materie prime di cui ai punti 2.2,2.3,2.4;
- di materiale abrasivo, le materie prime di cui al punto 3.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
A1, A2, A3, A4, A7, A8, A9, A10, A11, A12, B1, B2, B3, B4, B5, B6, B7, B8, B9, B10, B11, B13	Polveri/Nebbie oleose	10 mg/Nm ³	D.MM.01 D.MM.02 D.MF.01 D.MF.02	1, 4
B9	Silice libera cristallina	3 mg/Nm ³	DC.PE.02	1, 2, 4
A1, A2, A3, A4, A7, A8, A9, A10, A11, A12, B6, B10	I.P.A.	0,01 mg/Nm ³	D.MM.01 D.MF.02 DC.CF.01 DC.PE.02	1, 3, 4

Note

1. I sistemi D.MM.01, D.MM.02 sono ammessi solo come pretrattamento in abbinamento ad altro presidio.
2. Il limite della Silice libera cristallina è compreso nel limite delle Polveri.
3. Da ricercare esclusivamente se vengono utilizzati oli emulsionati, lubrificanti o lubro-refrigeranti.
4. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 4.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 4.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 4.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Schede impianti di abbattimento

SCHEDA D.MF.01	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto)
SCHEDA D.MF.02	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce)
SCHEDA D.MM.01	DEPOLVERATORE A SECCO (ciclone e multiciclone)
SCHEDA D.MM.02	DEPOLVERATORE A SECCO (camera di calma)
SCHEDA DC.CF.01	IMPIANTO A COALESCENZA
SCHEDA DC.PE.02	PRECIPITATORE ELETTROSTATICO A SECCO (nebbie oleose e COV altobollenti)

Soglia massima

Non prevista per il presente allegato tecnico.

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Stoccaggio

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

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

Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteria di manutenzione

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

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

- 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
- 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
- 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.

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

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

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

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

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

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

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

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

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

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;
12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

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

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

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 16.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
- Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in Nm³S/h o in Nm³T/h;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in mg/Nm³S o in mg/Nm³T;
 - Temperatura dell'effluente in °C;
- nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

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

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Metalli e leghe metalliche	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.1. Lubrificanti: grafite	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.2. Lubrificanti: oli emulsionati*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.3. Lubrificanti: oli lubrificanti*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.4. Lubrificanti: oli lubro-refrigeranti*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.5. Lubrificanti: stearati ed assimilabili	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3.1. Materiale abrasivo: graniglia metallica (**)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3.2. Materiale abrasivo: sabbie, corindone, materiali di origine vegetale (**)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3.3. Materiale abrasivo: paste pulenti/lucidanti (**)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3.4. Materiale abrasivo: abrasivi su supporto rigido/flessibile (nastri, dischi) (**)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3.5. Materiale abrasivo: abrasivi utilizzati per burattatura (**)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3.6. Materiale abrasivo: abrasivi utilizzati per pallinatura (**)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua* kg _____			
Quantità totale annua** kg _____			

*Concorrono al limite di 4 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.

**Concorrono al limite di 2 t/anno esclusivamente le materie prime con doppio asterisco.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinar connessi	Impianti di abbattimento (*)
A. Lavorazioni meccaniche:					
<input type="checkbox"/> A.1. Tornitura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.2. Fresatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.3. Trafilatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.4. Rettifica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.5. Bobinatura.	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.6. Incisione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.7. Taglio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.8. Foratura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.9. Alesatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.10. Tranciatura/Cesoiatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.11. Filettatura/ Maschiatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.12. Deformazione plastica a freddo dei metalli	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.13. Fustellatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.14. Aggraffatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
B. Pulizia meccanica/asportazione materiale metallico:					
<input type="checkbox"/> B.1. Levigatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.2. Molatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.3. Sbavatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.4. Spazzolatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.5. Smerigliatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.6. Affilatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.7. Satinatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.8. Granigliatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.9. Sabbatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.10. Lappatura/Lucidatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.11. Carteggiatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.12. Burattatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinar connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> B.13. Pallinatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

Verniciatura di oggetti vari in plastica e vetroresina con utilizzo complessivo di materie prime aventi contenuto di solventi non superiore a 5 tonnellate/anno.

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Verniciatura su plastica o vetroresina, con consumo di prodotti vernicianti, diluenti e solventi di lavaggio aventi contenuto di solvente non superiore a 5 t/anno.

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

Fasi lavorative

- A.** Preparazione dei P.V. (Prodotti Vernicianti);
- B.** Applicazione dei P.V. liquidi:
 - B.1** A spruzzo di vario tipo;
 - B.2** Applicazioni manuali ed assimilabili;
 - B.3** A spalmatura
- C.** Appassimento/essiccazione;
- D.** Pulizia delle attrezzature.

Materie prime

1. Prodotti vernicianti;
2. Diluenti per la diluizione dei P.V.;
3. Solventi Organici per la pulizia delle attrezzature.

Concorrono al limite di 5 t/anno i COV contenuti nelle materie prime dei punti 1,2,3.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

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

Note

1. Le emissioni di COV derivanti dal processo di verniciatura sono soggette a limitazioni e, fermo restando che deve essere rispettato inderogabilmente il limite di 5 t/anno di solvente, la quantità percentuale media in peso di COV espressa come C dovrà essere:

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

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

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

2. Non è ammesso l'uso di prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solventi contenenti COV:
- 2.1. classificati con le seguenti frasi di rischio: R45, R46, R49, R60, R61, R68;
 - 2.2. contenenti impurità in quantità superiore complessivamente al 0,1% in peso;
 - 2.3. in misura superiore, nel rispetto del precedente punto 2.1, a quanto di seguito indicato:

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

3. Non sono ammessi P.V. contenenti composti di Cr, Pb, Cd nella pigmentazione.
4. Per quanto riguarda il materiale particellare (particolato residuo), si evidenzia che, l'utilizzo di apparecchiature applicative ad alta efficienza di trasferimento contribuisce significativamente alla sua riduzione.
- In caso di rispetto del limite di cui alla voce "Limiti" della Tabella Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche in assenza degli impianti di abbattimento previsti alla voce "Tipologia impianto di abbattimento" della medesima tabella, le cabine di applicazione devono essere comunque dotate di almeno uno dei seguenti sistemi di contenimento
- Ad umido - a velo d'acqua, con labirinti, nebulizzatori, ecc., con eventuale separatore di gocce terminale;
 - A secco - materassino filtrante di grammatura ≥ 350 g/m² o sistemi assimilabili.
5. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
- 5.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 5.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";

- 5.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Schede impianti di abbattimento

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

Soglia massima

Qualora il quantitativo di COV contenuto nelle materie prime sia inferiore a 0,5 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Stoccaggio

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

Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato. Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza

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

Criteri di manutenzione

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

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

- 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
- 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
- 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.

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

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

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

- descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere tale proroga,
- indicato il nuovo termine per la messa a regime.

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

8. In caso di impianto già in esercizio (rinnovo dell'adesione all'autorizzazione in via generale, adesione ad autorizzazione in via generale di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione o sottoposto a diverso regime autorizzativo), l'esercente non è tenuto alla comunicazione di cui al punto 6.

In caso di rinnovo o di impianto soggetto a diverso regime autorizzativo:

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

9. Dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati.

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;
12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

16. Le rilevazioni volte a caratterizzare e determinare gli inquinanti residui devono essere eseguite adottando le metodologie di campionamento ed analisi previste dal D.Lgs. 152/2006 o, comunque, dalle norme tecniche nazionali od internazionali disponibili al momento dell'effettuazione delle verifiche stesse.

Eventuali metodiche diverse o non previste dalle norme di cui sopra dovranno essere preventivamente concordate con il responsabile del procedimento del Dipartimento ARPA competente per territorio.

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 16.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
- Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in Nm³S/h o in Nm³T/h;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in mg/Nm³S o in mg/Nm³T;
 - Temperatura dell'effluente in °C;
- nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

La relazione tecnica semplificata dovrà essere compilata secondo il seguente facsimile in allegato ed unita alla domanda di adesione o alla comunicazione di modifica.

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

Già utilizzata: barrare se le materie prime erano già in utilizzo sì/no (attività esistente già autorizzata).

Quantità in kg/anno: indicare la quantità anno attuale e prevista di materie prime utilizzate; se non già utilizzate indicare la quantità anno prevista.

Quantità di solvente in kg/anno: indicare la quantità annua attuale e prevista di solvente, verificando dalle schede tecniche/di sicurezza la percentuale di solvente contenuto nelle materie prime della stessa riga; se non già utilizzate indicare la quantità annua prevista.

N.B. Nell'ultima riga indicare la quantità annua totale prevista sommando le quantità di solvente con asterisco.

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno		Quantità di solvente in kg/anno	
		Attuale	Prevista	Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Prodotti vernicianti*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
<input type="checkbox"/> 2. Diluenti per la diluizione dei P.V.*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
<input type="checkbox"/> 3. Solventi Organici per la pulizia delle attrezzature*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
Quantità totale annua di solvente* kg _____					

*Concorrono al limite per il solvente di 5 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

Già effettuata: barrare se la fase lavorativa veniva già effettuata sì/no.

E n.: indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.).

N.B. dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni.

Nuova: barrare se l'emissione è nuova sì/no.

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Preparazione dei P.V. (Prodotti Vernicianti)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.1. Applicazione dei P.V. liquidi: a spruzzo di vario tipo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.2. Applicazione dei P.V. liquidi: applicazioni manuali ed assimilabili	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.3. Applicazione dei P.V. liquidi: a spalmatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C. Appassimento/essiccazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D. Pulizia delle attrezzature	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Operazioni di trattamenti termici di tempra in acqua addizionata a polimeri, in bagni di sale su metalli in genere ed operazioni similari e/o assimilabili, senza utilizzo di olio.

Qualora vengano svolte operazioni di pulizia chimica, pulizia meccanica / lavorazioni meccaniche o tempra in olio, dovrà essere presentata anche istanza di adesione agli specifici allegati tecnici:

- n. 12 “Sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore ad 1 tonnellata/anno nel caso di utilizzo di solventi alogenati con frase di rischio R40, 2 tonnellate/anno altrimenti”;
- n. 17 “Tempra di metalli con consumo di olio non superiore a 3,5 tonnellate/anno”;
- n. 32 “Lavorazioni meccaniche in genere e/o pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche”.

Si ricorda che il gestore può richiedere adesione ad uno specifico allegato tecnico qualora intenda svolgere l'attività descritta nella dicitura dello stesso.

Fasi lavorative

- A. Trattamenti termici in bagno fuso di Sali (KCN, NaCN, BaCl₂, ed assimilabili)
- B. Trattamenti termici in acqua additivata a polimeri (Acqua Quench).

Materie prime

1. Materiali metallici
2. Sali
3. Soluzioni acquose di polimeri.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
A, B	Polveri	10 mg/Nm ³	D.MF.01 D.MF.02 AU.SV.01	1, 2
	CN ⁻¹ come acido cianidrico	5 mg/Nm ³	AU.ST.02 AU.ST.03	

In caso siano evidenziate comprovate problematiche di molestie olfattive il Sindaco, in qualità di Autorità Sanitaria Locale, potrà imporre l'installazione di idoneo impianto di abbattimento (si veda tabella Sostanze inquinanti – Prescrizioni specifiche).

Note

1. Il parametro “CN⁻¹ da acido cianidrico”, dovrà essere ricercato solo qualora si utilizzino sali di cianuro.
2. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 2.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce “Limiti” riportata nel paragrafo “Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche”;
 - 2.2. Individuato nell'ambito della voce “Tipologia impianto di abbattimento” riportata nel paragrafo “Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche”;
 - 2.3. Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Schede impianti di abbattimento

SCHEDA AU.SV.01	ASSORBITORE AD UMIDO (scrubber venturi o jet venturi)
SCHEDA AU.ST.02	ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE
SCHEDA AU.ST.03	ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE (colonna a letti flottanti)
SCHEDA D.MF.01	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto)
SCHEDA D.MF.02	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce)

Soglia massima

Qualora il quantitativo di sali utilizzati sia inferiore a 2 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

L'esercente deve fare riferimento alle prescrizioni e considerazioni sotto riportate relativamente ai cicli tecnologici dichiarati ed oggetto della domanda di autorizzazione.

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.

Stoccaggio

4. Lo stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi, ove non prescritto nello specifico allegato tecnico di riferimento, deve essere effettuato in condizioni di sicurezza ed in modo da limitare le emissioni polverulente e/o nocive.

Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato. Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza

di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteria di manutenzione

5. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria del sistema aeraulico devono essere definite nella procedura operativa predisposta dall'esercente ed opportunamente registrate.

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

- 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
- 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
- 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.

Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

7. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.

Qualora durante la fase di messa a regime si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nella prescrizione autorizzativa, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere:

- descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere tale proroga,
- indicato il nuovo termine per la messa a regime.

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

8. In caso di impianto già in esercizio (rinnovo dell'adesione all'autorizzazione in via generale, adesione ad autorizzazione in via generale di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione o sottoposto a diverso regime autorizzativo), l'esercente non è tenuto alla comunicazione di cui al punto 6.

In caso di rinnovo o di impianto soggetto a diverso regime autorizzativo:

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

9. Dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati.

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1. permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

10. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
11. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;
12. L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
13. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
14. L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

16. Le rilevazioni volte a caratterizzare e determinare gli inquinanti residui devono essere eseguite adottando le metodologie di campionamento ed analisi previste dal D.Lgs. 152/2006 o, comunque, dalle norme tecniche nazionali od internazionali disponibili al momento dell'effettuazione delle verifiche stesse.

Eventuali metodiche diverse o non previste dalle norme di cui sopra dovranno essere preventivamente concordate con il responsabile del procedimento del Dipartimento ARPA competente per territorio.

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 16.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
- Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in Nm³S/h o in Nm³T/h;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in mg/Nm³S o in mg/Nm³T;
 - Temperatura dell'effluente in °C;
- nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

La relazione tecnica semplificata dovrà essere compilata secondo il seguente facsimile in allegato ed unita alla domanda di adesione o alla comunicazione di modifica.

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

Già utilizzata: barrare se le materie prime erano già in utilizzo sì/no (attività esistente già autorizzata).

Quantità in kg/anno: indicare la quantità anno attuale e prevista di materie prime utilizzate; se non già utilizzate indicare la quantità anno prevista.

N.B. Nell'ultima riga indicare la quantità annua totale prevista sommando le quantità delle sole materie prime con asterisco.

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Materiali metallici	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Sali*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Soluzioni acquose di polimeri	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua* kg _____			

* La quantità annuale di sali determina la soglia massima di 2 t/anno, al di sotto della quale la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

Già effettuata: barrare se la fase lavorativa veniva già effettuata sì/no.

E n.: indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.).

N.B. dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni.

Nuova: barrare se l'emissione è nuova sì/no.

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Trattamenti termici in bagno fuso di Sali (KCN, NaCN, BaCl ₂ , ed assimilabili)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B. Trattamenti termici in acqua additivata a polimeri (Acqua Quench)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Trattamento, stoccaggio e movimentazione di materiali inerti polverulenti non pericolosi, compresi rifiuti inerti non pericolosi, con capacità massima di trattamento e deposito non superiore a 200 t/giorno.

Qualora l'attività sia sottoposta a verifica di assoggettabilità al procedimento di VIA secondo la normativa vigente (D.Lgs. 152/06 e D.Lgs. 4/08 e s.m. e i.), il gestore che intenda avvalersi dell'autorizzazione generale per le emissioni in atmosfera dovrà acquisire, prima della presentazione della domanda di adesione al presente allegato, il parere di esclusione dalla VIA.

Non rientrano nel campo di applicazione del presente allegato gli impianti di frantumazione utilizzati in campagne mobili, disciplinati dalla normativa relativa al trattamento dei rifiuti.

N.B. il presente allegato non esonera il gestore da eventuali adempimenti autorizzativi previsti dalla normativa di settore.

Si ricorda che il gestore può richiedere adesione ad uno specifico allegato tecnico qualora intenda svolgere l'attività descritta nella dicitura dello stesso.

Fasi lavorative

- A.** Movimentazione
- B.** Cernita dei materiali estranei (legno e plastica)
- C.** Frantumazione, riduzione volumetrica
- D.** Deferrizzazione
- E.** Vagliatura
- F.** Accumulo delle materie prime e del prodotto finito.

Materie prime

1. Materiali lapidei ed inerti, rifiuti inerti non pericolosi in genere provenienti da:
 - 1.1. Attività estrattiva, cave (limi e limi sabbiosi o argillosi provenienti dal lavaggio degli inerti di cava, ciottoli);
 - 1.2. Scavi e sbancamenti (terre, sassi, pietra, ghiaia, sabbia);
 - 1.3. Demolizioni edilizie, industriali e ripristini ambientali (laterizi e calcestruzzi armati e non, intonaci e materiale da rimozione di platee o fondazioni stradali);
 - 1.4. Industrie del cemento, della ceramica e del cotto, dei manufatti prefabbricati;
 - 1.5. Lavorazione del marmo e del granito (sfridi);
 - 1.6. Fonderie (scorie, terre e sabbie);
 - 1.7. Altre attività non esplicitate.

N.B. tutte le materie prime sopra elencate dovranno essere classificate NON PERICOLOSE, esenti da amianto o da altre sostanze pericolose o definite tali dalle normative vigenti. Sono esclusi dal presente allegato i leganti idraulici in polvere (cemento e calce).

Concorrono al limite di 200 t/giorno le materie prime del punto 1.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
B, C, E	Polveri	10 mg/Nm ³	D.MF.01 D.MF.02 D.MM.01 AU.SV.01 AU.ST.02	2, 3, 4
A, F	Polveri	-	-	1, 3

Note

1. Vista la tipologia di materie prime e le attività svolte, i limiti s'intendono rispettati, quindi non soggetti a controllo analitico, qualora siano rispettate le seguenti condizioni:

1.1. Trasporto, carico e scarico dei materiali polverulenti.

- Per il trasporto di materiali polverulenti dovranno essere utilizzati dispositivi (nastri trasportatori) chiusi.
- Qualora l'incapsulamento, totale o parziale, non sia realizzabile, le emissioni contenenti polveri dovranno essere convogliate ad un'apparecchiatura di depolverazione. In alternativa, potrà essere utilizzato un sistema di trasporto progettato in modo da garantire la concavità del nastro, che dovrà essere dotato di sponde antivento alte almeno 300 mm, ed il materiale dovrà essere umidificato in modo da impedire il generarsi di emissioni diffuse.
- I punti di discontinuità tra i nastri trasportatori dovranno essere provvisti di cuffie di protezione o, qualora la qualità dei materiali trattati lo consenta, di dispositivi di nebulizzazione d'acqua.
- Per il carico e lo scarico dei materiali polverulenti dovranno essere installati, ove tecnicamente possibile, impianti di aspirazione e di abbattimento nei seguenti punti:
 - punti fissi, nei quali avviene il prelievo, il trasferimento, lo sgancio con benne, pale caricatrici, attrezzature di trasporto;
 - sbocchi di tubazione di caduta delle attrezzature di caricamento;
 - attrezzature di ventilazione, operanti come parte integrante di impianti di scarico pneumatici o meccanici;
 - canali di scarico per veicoli su strada o rotaie;
 - convogliatori aspiranti.
- Qualora, nella movimentazione dei materiali polverulenti, non sia possibile assicurare il convogliamento delle emissioni di polveri, si dovrà mantenere, in modo automatico, un'adeguata altezza di caduta e dovrà essere assicurata, nei tubi di scarico, la più bassa velocità tecnica per l'uscita del materiale trasportato, ad esempio mediante l'utilizzo di deflettori oscillanti; in alternativa dovranno essere previsti sistemi atti a limitare la diffusione di polveri (ad es. nebulizzazione d'acqua qualora la qualità dei materiali trattati lo consenta).
- Qualora le fasi di scarico e carico avvengano all'aperto senza possibilità di convogliamento o abbattimento delle emissioni polverulente, il materiale dovrà presentare un grado di umidità tale da evitare fenomeni di diffusione di polveri, ovvero tali fasi dovranno essere presidiate da impianti di umidificazione attivi durante l'esecuzione delle stesse.
- Le strade ed i piazzali dovranno essere realizzati e gestiti in modo tale da limitare le emissioni polverulente e diffuse.

1.2. Stoccaggio di materiali polverulenti.

- Lo stoccaggio dei materiali polverulenti dovrà avvenire secondo una delle seguenti modalità:
 - In silos, presidiati da un sistema di depolverazione a secco;
 - In cumuli dell'altezza massima di 3 m dal p.c., mantenuti in condizioni di umidificazione costante, tramite sistemi di nebulizzazione o irrigazione automatici anche temporizzati;
 - Copertura di tutti i lati dei cumuli di materiali sfusi, o comunque mantenimento delle condizioni di umidità atte ad impedire la dispersione di polveri nell'atmosfera.
- Le misure sopra descritte devono essere attuate compatibilmente con le esigenze specifiche degli impianti, scegliendo adeguatamente quelle più appropriate che in ogni caso devono essere efficaci.
- Il Sindaco, in qualità d'Autorità Sanitaria Locale, potrà richiedere, qualora lo ritenga necessario, l'adozione di una o più misure scelte tra quelle sopra indicate o di soluzioni ritenute più adeguate al sito specifico.

2. Trattamento e produzione di materiali polverulenti

2.1. I macchinari e i sistemi usati per la preparazione o la produzione (comprendenti, per esempio, la frantumazione, la cernita, la macinazione) di materiali polverulenti devono essere incapsulati.

- 2.2.** Qualora l'incapsulamento non possa assicurare il contenimento ermetico delle polveri, le emissioni, con particolare riferimento ai punti di introduzione, estrazione e trasferimento dei materiali polverulenti, dovranno essere convogliate ad un idoneo impianto di abbattimento.
- 2.3.** In alternativa all'incapsulamento ed aspirazione potrà essere utilizzato, in tutti i casi in cui le caratteristiche del materiale trattato lo consentano, un sistema di nebulizzazione d'acqua; gli ugelli nebulizzatori, in numero adeguato, dovranno essere posti in tal caso nei punti d'introduzione, estrazione e trasferimento dei materiali.
- 3.** Il Sindaco, in qualità d'Autorità Sanitaria Locale, potrà comunque ritenere non sufficiente l'adozione di sistemi nebulizzazione ed umidificazione a presidio delle emissioni diffuse, e richiedere l'incapsulamento delle attività e l'impiego di sistemi di depolverazione a mezzo filtrante o ad umido.
- 4.** L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
- 4.1.** Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
- 4.2.** Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
- 4.3.** Conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Schede impianti di abbattimento

SCHEDA D.MF.01	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto)
SCHEDA D.MF.02	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce)
SCHEDA D.MM.01	DEPOLVERATORE A SECCO (Ciclone e multiciclone)
SCHEDA AU.SV.01	ABBATTITORE AD UMIDO (scrubber venturi o jet venturi)
SCHEDA AU.ST.02	ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE

Soglia massima

Non prevista per il presente allegato tecnico.

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

L'esercente deve fare riferimento alle prescrizioni e considerazioni sotto riportate relativamente ai cicli tecnologici dichiarati ed oggetto della domanda di autorizzazione.

- 1.** Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
- 2.** Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dagli artt. 269, c. 14 e 272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
- 3.** Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1.** Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti:
 - a monte ed a valle dei presidi depurativi installati, al fine di verificarne l'efficienza;
 - a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento.
 Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2.** Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.
In ogni caso, qualora:

- non esistano impianti di abbattimento di riserva;
- si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,
l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.

Stoccaggio

4. Lo stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi, ove non prescritto nello specifico allegato tecnico di riferimento, deve essere effettuato in condizioni di sicurezza ed in modo da limitare le emissioni polverulente e/o nocive.
Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato.
Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

5. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria del sistema aerulico devono essere definite nella procedura operativa predisposta dall'esercente ed opportunamente registrate.
In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimi:
- 5.1. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno quindicinale;
 - 5.2. manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
 - 5.3. controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
 - 5.4. tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.
 Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Messa in esercizio e a regime

6. L'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
7. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.
Qualora durante la fase di messa a regime si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nella prescrizione autorizzativa, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere:
- descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere tale proroga,
 - indicato il nuovo termine per la messa a regime.
- La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.
8. In caso di impianto già in esercizio (rinnovo dell'adesione all'autorizzazione in via generale, adesione ad autorizzazione in via generale di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione o

sottoposto a diverso regime autorizzativo), l'esercente non è tenuto alla comunicazione di cui al punto 6.

In caso di rinnovo o di impianto soggetto a diverso regime autorizzativo:

- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano identici a quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora l'impianto/attività non sia esonerato dai controlli analitici e i limiti prescritti negli allegati tecnici della presente autorizzazione in via generale siano difformi da quelli di cui alla D.G.R. n. 2663/2000, l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

In caso di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione l'esercente dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i referti analitici entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

Qualora, nei casi sopra citati, sia stato presentato un progetto di adeguamento il gestore dovrà trasmettere alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio i relativi referti analitici, qualora previsti, entro 90 giorni dall'avvenuto adeguamento.

Modalità e controllo delle emissioni

- 9.** Dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati.

Il ciclo di campionamento deve:

- 9.1.** permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel punto 16;
- 9.2.** essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

- 10.** Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; la relazione deve essere inviata al Dipartimento ARPA competente per territorio e tenuta a disposizione.
- 11.** I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre) ed inviati al Dipartimento ARPA competente per territorio entro il 31 marzo dell'anno successivo;
- 12.** L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative deve essere comunicato dal Dipartimento ARPA competente per territorio alla Provincia competente per territorio al fine dell'adozione dei conseguenti provvedimenti.
- 13.** Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
- 14.** L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.
- 15.** Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

16. Le rilevazioni volte a caratterizzare e determinare gli inquinanti residui devono essere eseguite adottando le metodologie di campionamento ed analisi previste dal D.Lgs. 152/2006 o, comunque, dalle norme tecniche nazionali od internazionali disponibili al momento dell'effettuazione delle verifiche stesse.

Eventuali metodiche diverse o non previste dalle norme di cui sopra dovranno essere preventivamente concordate con il responsabile del procedimento del Dipartimento ARPA competente per territorio.

Si ricorda in ogni caso che:

- 16.1.** L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 16.2.** I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 16.3.** I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 16.4.** I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
- Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in $\text{Nm}^3\text{S/h}$ o in $\text{Nm}^3\text{T/h}$;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in $\text{mg/Nm}^3\text{S}$ o in $\text{mg/Nm}^3\text{T}$;
 - Temperatura dell'effluente in $^{\circ}\text{C}$;
- nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

La relazione tecnica semplificata dovrà essere compilata secondo il seguente facsimile in allegato ed unita alla domanda di adesione o alla comunicazione di modifica.

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

Già utilizzata: barrare se le materie prime erano già in utilizzo sì/no (attività esistente già autorizzata).

Quantità in kg/anno: indicare la quantità anno attuale e prevista di materie prime utilizzate; se non già utilizzate indicare la quantità anno prevista.

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1.1. Materiali lapidei ed inerti, rifiuti inerti non pericolosi in genere provenienti da: attività estrattiva, cave (limi e limi sabbiosi o argillosi provenienti dal lavaggio degli inerti di cava, ciottoli)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 1.2. Materiali lapidei ed inerti, rifiuti inerti non pericolosi in genere provenienti da: scavi e sbancamenti (terre, sassi, pietra, ghiaia, sabbia)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 1.3. Materiali lapidei ed inerti, rifiuti inerti non pericolosi in genere provenienti da: demolizioni edilizie, industriali e ripristini ambientali (laterizi e calcestruzzi armati e non, intonaci e materiale da rimozione di platee o fondazioni stradali)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 1.4. Materiali lapidei ed inerti, rifiuti inerti non pericolosi in genere provenienti da: industrie del cemento, della ceramica e del cotto, dei manufatti prefabbricati	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 1.5. Materiali lapidei ed inerti, rifiuti inerti non pericolosi in genere provenienti da: lavorazione del marmo e del granito (sfridi)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 1.6. Materiali lapidei ed inerti, rifiuti inerti non pericolosi in genere provenienti da: fonderie (scorie, terre e sabbie)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 1.7. Materiali lapidei ed inerti, rifiuti inerti non pericolosi in genere provenienti da: altre attività non esplicitate	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

Già effettuata: barrare se la fase lavorativa veniva già effettuata sì/no.

E n.: indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.).

N.B. dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni.

Nuova: barrare se l'emissione è nuova sì/no.

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

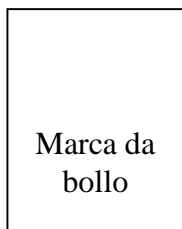
Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Movimentazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B. Cernita dei materiali estranei (legno e plastica)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> C. Frantumazione, riduzione volumetrica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> D. Deferrizzazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> E. Vagliatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> F. Accumulo delle materie prime e del prodotto finito	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

ALLEGATO B: “Modello di domanda di adesione alle attività in deroga elencate al punto 1 della d.g.r. n.VIII/8832 del 30 dicembre 2008”



Alla **Provincia di**
Settore / Servizio
Via
.....

Al Comune di
Via
.....

All'ARPA
Dipartimento di
Via
.....

OGGETTO: Domanda di adesione all'autorizzazione in via generale ai sensi dell'art. 272, comma 3, del D.Lgs 152/2006 per l'esercizio della/delle attività in deroga di cui art. 272, comma 2, del D.Lgs 152/2006:

- Allegato tecnico n° - Attività in deroga

Il/La sottoscritto/a.....nato/a a (.....)
residente in Comune di.....Via.....n.....
in qualità di gestore (*) della Ditta.....
con sede legale in Comune di.....Vian.....
ed insediamento produttivo in Comune diVia.....n.....
tel. n°.....fax n°..... e-mail

nel quale viene svolta la seguente attività

VISTA

L'autorizzazione generale adottata da codesta Provincia con n°..... in data

CHIEDE

di avvalersi dell'**autorizzazione in via generale**, ai sensi dell'art. 272, c. 3 del D.Lgs 152/06, per l'esercizio dell'attività in deroga di cui in oggetto, concernente: (indicare la/e casistica/e di interesse):

- L'installazione** di un nuovo impianto/avvio di una nuova attività
- Rinnovo dell'adesione** all'autorizzazione in via generale per attività già autorizzata ai sensi del DPR 25/07/91 (Ridotto Inquinamento Atmosferico) con domanda presentata in data

- Il trasferimento** di un impianto esistente precedentemente sito in Comune di.....
Via.....n (**)
- L'adeguamento** all'autorizzazione in via generale per attività già autorizzata in via ordinaria
dall'Ente con atto n°.....i n data
- L'esercizio** di impianto/attività esistente precedentemente classificato come attività in deroga ai
sensi dell'art. 272 comma 1 (attività ad inquinamento scarsamente rilevante)

A tal fine,

- consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere, di formazione o uso di atti falsi, richiamate dall'art. 76 del d.P.R. n°445 de l 28/12/2000;
- consapevole che l'autorizzazione generale cui si chiede di aderire con la presente riguarda esclusivamente le emissioni in atmosfera e non sostituisce ulteriori atti di autorizzazione, permesso, nulla osta o assenso comunque denominato, necessari al fini dell'installazione/esercizio dell'impianto /attività;

DICHIARA

- che all'interno dello stabilimento non vengono svolte attività in regime di autorizzazione ordinaria (tranne il caso in cui la presente domanda riguardi esclusivamente l'attività di saldatura e/o impianti termici civili);
- che l'impianto/attività è già autorizzato alle emissioni in atmosfera con i seguenti provvedimenti:
 - Autorizzazioni ordinarie:**
 - Enteatto n°..... in data
 - Tipologia attività
 - Autorizzazioni in deroga:**
 - Attività
 - di cui all'Allegato Tecnico n°.....
- prendendo atto che l'Allegato tecnico n° stabilisce in la "soglia massima" al disotto della quale viene disposto l'esonero dalla comunicazione di messa a regime e dalle relative analisi nonché dalle analisi periodiche, che l'attività oggetto della presente istanza viene svolta con un impiego di materie prime:
 - non superiore** alla "soglia massima" come indicata nella D.G.R.....;
 - superiore** alla "soglia massima" come indicata nella D.G.R.

N.B.: in caso di due o più attività in deroga la dichiarazione di cui sopra deve essere resa per ciascuna delle attività per le quali si richiede l'autorizzazione
- che l'impianto/attività non emette sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o sostanze di tossicità cumulabile particolarmente elevate, come individuate alla Parte II dell'Allegato I alla Parte V del D.Lgs. 152/06;

- che nell'impianto/attività non sono utilizzati le sostanze o i preparati classificati dal D.Lgs 59/1997 come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione, a causa del loro tenore di COV, e ai quali sono state assegnate etichette con Frasi di Rischio R45-R46-R49-R60-R61-R68;
- che l'impianto/attività non supera le soglie di consumo di solvente di cui all'art. 275 del D.Lgs 152/06

SI IMPEGNA

- A rispettare le prescrizioni contenute nell'**Autorizzazione generale** sopra citata e nello/negli specifici **Allegati tecnici n°** corrispondente alla/alle attività in deroga di cui in oggetto, che costituiscono parte integrante l'Autorizzazione stessa;
- A comunicare alla Provincia, al Comune e all'ARPA eventuali variazioni della sede legale, ragione sociale, cessione d'azienda, disattivazione dell'impianto/attività, modifiche di impianto/attività.

CHIEDE

- che le comunicazioni relative al procedimento vengano trasmesse:
 - alla sede legale
 - allo stabilimento
 - altro c/oComune Via
- che per informazioni relative alla pratica venga contattato:
 - sig.qualifica
 - tel. cell.....
 - fax.....e-mail

DICHIARA

Di essere informato che, ai sensi dell'art. 13 D.Lgs 30/06/2003 n° 196 – Codice in materia di protezione dei dati personali – i dati contenuti nella presente comunicazione saranno trattati in forma elettronica e cartacea per provvedere allo svolgimento di funzioni istituzionali previste da obblighi di legge e non saranno diffusi per scopi diversi.

Distinti saluti.

Data _____

_____ (Timbro della Ditta e firma del gestore)

Allegati:

- Relazione tecnica come da modello contenuto nel relativo allegato tecnico
- Fotocopia documento di identità del gestore
- Eventuale atto attributivo dei poteri di rappresentanza e fotocopia documento del delegato
- Attestazione dell'avvenuto versamento delle spese di istruttoria
- Attestazione di avvenuta presentazione al Comune ed all'ARPA
- Progetto di adeguamento (ove necessario)
- Planimetria

ALLEGATO C: “Modello di comunicazione di modifica per attività in deroga elencate al punto 1 della d.g.r. n.VIII/8832 del 30 dicembre 2008”

Alla **Provincia di**
Settore / Servizio
Via
.....

Al Comune di
Via
.....

All'ARPA
Dipartimento di
Via
.....

OGGETTO: Comunicazione di modifica di attività in deroga di cui art. 272, comma 2, del D.Lgs 152/2006 (*):

- Allegato tecnico n° Attività in deroga
.....

Il/La sottoscritto/a nato/a a (.....)
residente in Comune
di Via n.....
in qualità di gestore (**) della Ditta
con sede legale in Comune di Via n.....
ed insediamento produttivo in Comune di
..... Via n.....
(tel. n.....) nel quale viene svolta la seguente attività
.....

già autorizzata alle emissioni in atmosfera con il/i seguente/i provvedimento/i:

Autorizzazioni in deroga:

- Attività
di cui all'Allegato Tecnico n° presentat a in data

VISTA

L'autorizzazione generale adottata da codesta Provincia con atto dirigenziale n°..... in data

COMUNICA

di voler modificare il proprio impianto/attività per quanto concerne:

- Nuovo punto di emissione E**
- Modifica del punto di emissione E**
- Modifica delle materie prime utilizzate (qualità/quantità)**

La modifica consiste in

.....

.....

.....

consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere, di formazione o uso di atti falsi, richiamate dall'art. 76 del d.P.R. n°445 del 28/12 /2000;

DICHIARA

- Che a seguito della modifica prevista l'attività rientra comunque tra le attività in deroga
- Preso atto che l'Allegato tecnico n° stabilisce in la "soglia massima" al disotto della quale viene disposto l'esonero dalle analisi periodiche, che l'attività oggetto della presente istanza viene svolta con un impiego di materie prime:
 - non superiore** alla "soglia massima" come indicata nella D.G.R.....;
 - superiore** alla "soglia massima" come indicata nella D.G.R.

SI IMPEGNA

- A comunicare agli Enti in indirizzo la data di messa in esercizio e, ove previsto, la data di messa a regime e a trasmettere le analisi delle emissioni secondo le modalità previste nell'Allegato Tecnico di Riferimento;

CHIEDE

- che le comunicazioni relative al procedimento vengano trasmesse:
 - alla sede legale
 - allo stabilimento
 - altro c/o Comune Via
- che per informazioni relative alla pratica venga contattato:
 - sig.qualifica
 - tel. cell.....

fax.....e-mail

DICHIARA

Di essere informato che, ai sensi dell'art. 13 D.Lgs 30/06/2003 n° 196 – Codice in materia di protezione dei dati personali – i dati contenuti nella presente comunicazione saranno trattati in forma elettronica e cartacea per provvedere allo svolgimento di funzioni istituzionali previste da obblighi di legge e non saranno diffusi per scopi diversi.

Distinti saluti.

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

Allegati:

- Relazione tecnica come da modello contenuto nel relativo allegato tecnico
- Fotocopia documento di identità del gestore
- Eventuale atto attributivo dei poteri di rappresentanza e fotocopia documento del delegato
- Attestazione dell'avvenuto versamento delle spese di istruttoria (se dovute e nella misura prevista dal tariffario)
- Attestazione di avvenuta presentazione al Comune ed all'ARPA
- Planimetria

ALLEGATO D: “Modello di comunicazione amministrativa per attività in deroga elencate al punto 1 della d.g.r. n. VIII/8832 del 30 dicembre 2008”

Alla **Provincia di**
Settore / Servizio

Via

.....

Al Comune di

Via

.....

All'ARPA
Dipartimento di

Via

.....

OGGETTO: Comunicazione di carattere amministrativo relativa alle attività in deroga di cui all'art. 272, comma 2, del D.Lgs 152/2006:

Il sottoscritto.....nato a (.....)
residente in Comune di.....Via.....n.....
in qualità di gestore (*) della Ditta.....
con sede legale in Comune di.....Vian.....
ed insediamento produttivo in Comune diVia.....n.....
tel. n.....fax n°..... e-mail

con riferimento all'autorizzazione generale di codesta Provincia cui si è aderito con domanda presentata in data relativamente all'impianto /attività di cui all'Allegato tecnico n°.....

consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere, di formazione o uso di atti falsi, richiamate dall'art. 76 del d.P.R. n°445 del 28/12 /2000;

DICHIARA

che dal giorno (barrare la casistica di interesse)

- è stato/verrà disattivato l'impianto o cessata l'attività
- la ragione sociale della Ditta intestataria dell'autorizzazione è stata/verrà modificata da in
- la sede legale è stata/verrà trasferita da (Comune, Via, n°)..... a (Comune, Via, n°).....
- che la Ditta sopra indicata è subentrata/subentrerà, assumendosi ogni onere e responsabilità, alla Ditta a decorrere dal

CHIEDE

➤ che le comunicazioni relative al procedimento vengano trasmesse:

alla sede legale

allo stabilimento

altro c/o Comune Via

➤ che per informazioni relative alla pratica venga contattato:

sig. qualifica

tel. cell.....

fax.....e-mail

DICHIARA

Di essere informato che, ai sensi dell'art. 13 D.Lgs 30/06/2003 n° 196 – Codice in materia di protezione dei dati personali – i dati contenuti nella presente comunicazione saranno trattati in forma elettronica e cartacea per provvedere allo svolgimento di funzioni istituzionali previste da obblighi di legge e non saranno diffusi per scopi diversi.

Distinti saluti.

Data _____

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

Allegati:

Fotocopia documento di identità del gestore

Eventuale atto attributivo dei poteri di rappresentanza e fotocopia documento del delegato