



**REGIONE CALABRIA
GIUNTA REGIONALE**

**DIPARTIMENTO TUTELA DELL'AMBIENTE
SETTORE 04 - ECONOMIA CIRCOLARE - VALUTAZIONI E AUTORIZZAZIONI
AMBIENTALI - SVILUPPO SOSTENIBILE**

Assunto il 18/12/2020

Numero Registro Dipartimento: 525

DECRETO DIRIGENZIALE

“Registro dei decreti dei Dirigenti della Regione Calabria”

N°. 14085 del 21/12/2020

OGGETTO: APPROVAZIONE LINEE GUIDA ED ADOZIONE AUTORIZZAZIONE A CARATTERE GENERALE PER IMPIANTI E ATTIVITÀ IN DEROGA AI SENSI DELL'ART. 272, COMMI 2 E 3 DEL D.LGS 152/06 E SS.MM.II. .

Dichiarazione di conformità della copia informatica

Il presente documento, ai sensi dell'art. 23-bis del CAD e successive modificazioni è copia conforme informatica del provvedimento originale in formato elettronico, firmato digitalmente, conservato in banca dati della Regione Calabria.

IL DIRIGENTE GENERALE

VISTI:

- la L.R. n.7 del 13.05.1996 e ss.mm.ii., recante “Norme sull’ordinamento della struttura organizzativa della Giunta Regionale e sulla Dirigenza Regionale”
- la D.G.R. n. 2661 del 21.06.1999 e ss.mm.ii., recante “Adeguamento delle norme legislative e regolamentari in vigore per l’attuazione delle disposizioni recate dalla L.R. n.7 del 13 maggio 1996 e dal D.Lgs n. 29/93”;
- il D.P.G.R. n. 354 del 24 giugno 1999 e ss.mm.ii., recante “Separazione dell’attività amministrativa di indirizzo e di controllo da quella di gestione”;
- la D.G.R n. 271 del 28.9.2020, recante “Struttura organizzativa della Giunta regionale – approvazione modifiche al Regolamento Regionale n.3 del 19.2.20219 e s.m.i.”;
-
- la DGR n. 286 del 28.9.2020, recante “Deliberazione n.271 del 28.9.2020. Individuazione Dirigenti generali e di settore per il conferimento di incarichi di reggenza”;
- la DGR n. 286 del 28.9.2020, recante “Deliberazione n. 271 del 28/09/2020. Individuazione Dirigenti Generali e di Settore per il conferimento di incarichi di reggenza”;
-
- il D.P.G.R. n. 118 dell’1.10.2020, recante “Conferimento dell’incarico di Dirigente Generale Reggente del Dipartimento “Tutela dell’Ambiente” della Giunta della Regione Calabria”, con il quale è stato assegnato l’incarico di Dirigente Generale reggente del Dipartimento “Tutela dell’Ambiente”;
- il D.D.G. n.10084 del 06.10.2020 avente ad oggetto “DGR 286/2020 Conferimento incarichi di reggenza dei Settore del Dipartimento Tutela dell’Ambiente”, con il quale è stato conferito l’incarico Dirigente reggente del Settore 4 – “Economia Circolare - Valutazioni ed autorizzazioni ambientali – Sviluppo Sostenibile” del Dipartimento “Tutela dell’Ambiente”;
- la L.R. n. 14 del 22.06.2015 “Disposizioni urgenti per l’attuazione del processo di riordino delle funzioni a seguito della legge 7 aprile 2014, n. 56”, con cui è stato istituito, fra l’altro, in attesa della conclusione del complesso iter normativo di riordino delle funzioni in applicazione a quanto disposto dallo stesso art. 1, comma 89, della legge n. 56 del 07/04/2014, la riassunzione da parte della stessa Regione Calabria delle funzioni già trasferite alle Province in applicazione della legge regionale n. 34 del 12/08/2002;
- la DGR n. 369 del 24.09.2015, che, in attuazione della L. R. 14/2015, stabilisce che la Regione riassume, nell’ambito delle proprie competenze amministrative, le funzioni già conferite alle Province, in esecuzione della legge regionale 12 agosto 2002, n. 34 e ss. mm. ii., ed ai relativi e conseguenti decreti dei dirigenti generali nei diversi settori di competenza;
- da ultimo, il D.D.G. n. 11484 del 10/11/2020, recante “Dipartimento Tutela dell’Ambiente: adempimenti di cui alla Deliberazione di giunta Regionale n. 271 del 28 settembre 2020 di modifiche alla struttura organizzativa della Giunta Regionale. Assunzione atto di micro-organizzazione”, con il quale, tra le altre, le competenze in materia di procedimenti ai sensi dell’art. 208 del D. Lgs. 152/2006 e ss. mm. ii. sono state incardinate al Settore 4– “Economia Circolare - Valutazioni ed autorizzazioni ambientali – Sviluppo Sostenibile” del Dipartimento “Tutela dell’Ambiente”;

Visti, altresì:

- il D.lgs 3 aprile 2006 n. 152 “ Norme in materia ambientale”, in particolare la parte quinta recante “ Norme in materia di tutela dell’aria e di riduzione delle emissioni in atmosfera” e i relativi allegati;

- il D.Lgs 29 giugno 2010 n. 128 “ Modifiche ed integrazioni al decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, recante norme in materia ambientale, a norma dell’art. 12 della Legge 18 giugno 2009, n. 69, che apporta variazioni alla parte quinta del D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii.
- Il D.lgs 15 novembre 2017, n. 183, Attuazione alla direttiva (UE) 2015/2193 del Parlamento Europeo e del Consiglio, del 25 novembre 2015, relativa alle limitazioni delle emissioni nell’atmosfera di taluni inquinanti originati da impianti di combustione medi, nonché per il riordino de quadro normativo degli stabilimenti che producono emissioni in atmosfera , ai sensi dell’art. 17 della legge 12 agosto 2016, n. 170;
- Il D.lgs 30 luglio 2020, n. 102 Disposizioni integrative e correttive al D.Lgs 183/2017.
- Il D.P.R. 13 marzo 2013 n. 59 al comma 3 dell’art. 3 e dell’art. 7 stabilisce che la presentazione dell’istanza deve avvenire sempre attraverso il SUAP del Comune ove è ubicato l’impianto fatta salva la facoltà dei gestori degli impianti di non avvalersi dell’Autorizzazione Unica Ambientale nel caso in cui si tratta di attività soggette solo ad autorizzazione a carattere generale.

Preso atto che, ai sensi degli artt. 272 comma 2 e 271 comma 3 del D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii:

- per specifiche categorie di stabilimenti, individuate in relazione al tipo e alle modalità di produzione, l’Autorità competente può adottare apposite autorizzazioni a carattere generale relative a ciascuna singola categoria, nelle quali sono stabiliti i valori limiti di emissione, le prescrizioni, anche inerenti di costruzione e di esercizio e i combustibili utilizzati, i tempi di adeguamento i metodi di campionamento e di analisi e la periodicità dei controlli;
- i valori limiti di emissione e le prescrizioni sono stabiliti in conformità all’art. 271, commi da 5 a 7;
- per tutti gli impianti e per le attività previsti dall’art. 272, comma 1, la Regione può stabilire, anche con legge o provvedimento generale, sulla base delle migliori tecnologie disponibili, appositi valori limiti di emissione e prescrizioni, anche inerenti le condizione di costruzioni e di esercizio e i combustibili utilizzati.

Considerato che a seguito della riallocazione delle funzioni in capo alla Regione, in precedenza attribuite alle Province, è necessario ricondurre ad un unico provvedimento autorizzativo regionale di carattere generale, ai sensi dell’art. 272 c.2, del D.Lgs 152/06 e s.m.i.

Dato atto che si sono svolte n. 3 riunioni con il Dirigente del settore 3 – Tutela acque e contrasto inquinamento e funzionari afferenti allo stesso settore, al fine di poter predisporre le linee guida necessarie per l’adozione dell’autorizzazione a carattere generale con i relativi allegati, per tutte le attività in deroga elencate nella parte II dell’Allegato IV del D.Lgs 152/06 e s.m.i.

Ritenuto necessario adottare, ogni misura per lo snellimento dell’attività amministrativa e dei procedimenti di decisione e di controllo ai sensi della L. 241/90 e ss.mm.ii.

Dato atto:

- **che** si è pertanto proceduto ad elaborare i documenti inerenti le prescrizioni tecniche e la modulistica per l’adesione all’autorizzazione di carattere generale, ai sensi del combinato disposto dell’art. 272 comma 2 del D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii.
- **che** il presente provvedimento non comporta oneri a carico del bilancio annuale e/o pluriennale della Regione Calabria;

Preso atto:

- **che** con nota protocollo n. 416691 del 17.12.2020, trasmessa dal Dirigente Generale al Dirigente del Settore – ing. Pasquale Celebre, è stato sollecitato l’invio telematico del presente decreto sull’applicativo SFERA ai fini della registrazione entro il termine ultimo della data comunicata per la registrazione dei provvedimenti;
- **che** nessuna risposta è pervenuta, si procede per competenza.

Ritenuto di procedere alla semplificazione e facilitazione delle procedure amministrative ex art. 272 comma 2 e 3 del Decreto Legislativo 152/06 e ss.mm.ii.

VISTI, ALTRESI’:

- la documentazione allegata;
- la Legge n. 241 del 07.08.1990 e ss.mm.ii., recante “Norme sul procedimento amministrativo”;
- il D. Lgs. n. 152 del 03.04.2006 e ss.mm.ii., recante “Norme in materia ambientale” e ss.mm.ii.;

DECRETA

Di Richiamare la narrativa che precede parte integrante e sostanziale del presente atto e in questa parte integralmente trascritta.

- **Di approvare** i criteri per il rilascio dell’autorizzazione di carattere generale per le attività in deroga di cui all’art. 272 comma 2 , elencati alla parte II allegato IV del D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii.

Di adottare l’autorizzazione a carattere generale, di cui all’Allegato A) per tutte le attività in deroga ricomprese nell’allegato 1/A del presente atto, di cui all’art. 272 comma 2 , elencati alla parte II allegato IV del D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii.

Di approvare:

1. la modulistica varia di cui agli allegati allegati 1 – 2 – 3 – 4., quali parti integranti e sostanziali del presente atto.
2. Le prescrizioni tecniche delle specifiche attività ed impianti, di cui all’Allegato B).

Di provvedere alla trasmissione del presente decreto a tutte le Province della Regione Calabria e all’Arpacal Direzione Generale.

Di precisare che per le adesioni di carattere generale già in essere, prima dell’entrata in vigore del presente decreto, i gestori degli stabilimenti devono presentare domanda di adesione entro i seguenti termini:

- a) per gli stabilimenti con “adesione di autorizzazione” anteriori al 31.12.2010 entro il 31.12.2020;
- b) per gli stabilimenti con “adesione di autorizzazione” anteriori al 31.12.2011 entro il 31.12.2021;
- c) per gli stabilimenti con “adesione di autorizzazione” anteriori al 31.12.2012 entro il 31.12.2022;
- d) per gli stabilimenti con “adesione di autorizzazione” anteriori al 31.12.2013 entro il 31.12.2023;
- e) per gli stabilimenti con “adesione di autorizzazione” anteriori al 31.12.2014 entro il 31.12.2024;
- f) per gli stabilimenti con “adesione di autorizzazione” anteriori al 31.12.2015 entro il 31.12.2025;
- g) per gli stabilimenti con “adesione di autorizzazione” anteriori al 31.12.2016 entro il 31.12.2026;
- h) per gli stabilimenti con “adesione di autorizzazione” anteriori al 31.12.2017 entro il 31.12.2027;

Di precisare che avverso il presente decreto è ammesso ricorso in sede giurisdizionale innanzi al TAR Calabria, entro 60 giorni dalla notifica del presente provvedimento ovvero, in via alternativa, ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla stessa data.

Di provvedere alla pubblicazione del provvedimento sul BURC ai sensi della legge regionale 6 aprile 2011, n. 11, a cura del Dipartimento proponente.

Di provvedere alla pubblicazione del provvedimento sul sito istituzionale della Regione Calabria, ai sensi del D. Lgs. 14 marzo 2013, n. 33, della Legge Regionale 6 aprile 2011, n. 11 e nel rispetto del Regolamento UE 2016/679, a cura del Dipartimento proponente.

Sottoscritta dal Responsabile del Procedimento

PINTIMALI MARIA ROSARIA

(con firma digitale)

Sottoscritta dal Dirigente Generale

COMITO GIANFRANCO

(con firma digitale)



Regione Calabria

Dipartimento Tutela dell'Ambiente

ALLEGATO A)

“Autorizzazione di carattere generale”

per gli stabilimenti o le attività in deroga ai sensi dell'art. 272 comma 2 del D.lgs 3 aprile 2006 n. 152.

ART. 1

AMBITO DI APPLICAZIONE

I Gestori che intendano avvalersi del presente provvedimento di autorizzazione di carattere generale, come previsto dall'art. 272 comma 2 del D.Lgs. 152/2006, per le lavorazioni o attività incluse nell'elenco riportato nel successivo Allegato 2, devono presentare preventivamente la richiesta di adesione al SUAP del Comune dove ha sede lo stabilimento/attività, alla Provincia in caso di rilascio AUA ed all'ARPACAL, utilizzando esclusivamente il modello riportato nell'Allegato B.

E' comunque fatta salva la possibilità per i Gestori di stabilimenti o attività incluse nell'elenco di cui all'Allegato 2 di presentare preventiva istanza di autorizzazione alle emissioni con le modalità previste dall'art. 269 del D.lgs 152/06

Gli Allegati 1, 2, 3 e 4 costituiscono parte integrante della presente "autorizzazione di carattere generale".

ART. 2

FACOLTA' DELL'AMMINISTRAZIONE

L'Amministrazione Regionale può, con proprio provvedimento, **negare l'adesione** nel caso in cui non siano rispettati i requisiti previsti dall'autorizzazione di carattere generale o in presenza di particolari situazioni di rischio sanitario o in zone che richiedono una particolare tutela ambientale (art. 272, comma 3 del D.lgs. 152/2006).

Rimane comunque salva la facoltà di questa Regione di accertare la sussistenza dei requisiti per l'adesione all'autorizzazione generale e la possibilità di negare l'adesione nel caso in cui tali requisiti non sussistono o di revocarla in seguito nel caso in cui i requisiti vengano a modificarsi.

In caso di inadempienza alle prescrizioni contenute nel presente provvedimento o alla parte V del D.Lgs. 152/2006 verranno applicate le sanzioni previste dalla legge.

ART. 3

ESCLUSIONI

Non è possibile avvalersi dell'autorizzazione a carattere generale, ma dovrà essere presentata domanda di autorizzazione ai sensi dell'art. 269 e/o 275 del D.Lgs. 152/2006 qualora:

- Nello stesso stabilimento siano presenti anche **impianti o attività diverse** da quelle previste nella parte II dell'Allegato IV alla parte quinta del D.Lgs. 152/2006;
- nel caso in cui le **attività**, pur rientranti nella parte II dell'Allegato IV alla parte quinta del D.Lgs. 152/2006, **superino le soglie previste**;
- nel caso in cui **l'insieme delle attività** svolte in uno stabilimento sia, per soglia di consumo di solvente, **soggetto all'art. 275** del D.Lgs. 152/2006 relativo alla emissione di composti organici volatili (COV);
- in caso di emissione di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione, o mutagene, o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla parte II dell'allegato I alla parte quinta del D.Lgs. 152/2006 (ex art. 272 comma 4);
- nel caso siano utilizzate le sostanze o i preparati classificati dal D.Lgs. 3 febbraio 1997 n. 52, come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione, a causa del loro tenore di COV, e ai quali sono state assegnate etichette con le frasi di rischio R45, R46, R49, R60, R61 (ex art. 272 comma 4).

ART. 4

PRESCRIZIONI

Le Ditte che si avvalgono della presente autorizzazione di carattere generale sono tenute all'osservanza delle seguenti **prescrizioni**:

4.1 – I Gestori di stabilimenti o delle attività elencate nell'Allegato 2 al presente provvedimento devono presentare alla Regione Calabria, all'ARPACAL e, per conoscenza, al Comune dove ha sede lo stabilimento/attività, una **richiesta di adesione** alla presente autorizzazione generale indicando la data di avvio dell'attività.

Per la richiesta di cui al comma 1 è obbligatorio utilizzare gli appositi modelli Allegati all'autorizzazione di carattere generale). **Alla richiesta di adesione (Allegato 1) presentata alla Regione dovrà essere apposta una marca da bollo di valore legale.**

La data di avvio dell'attività indicata nella domanda di adesione (Allegato 1) deve essere successiva di almeno **45 (quarantacinque) giorni** dalla data di ricevimento della richiesta da parte della Regione.

- 4.2 – L'avvio dell'attività può essere effettuato a partire dalla data indicata nella richiesta di adesione sempre che, entro 45 giorni dal ricevimento della richiesta, non sia negata l'adesione da parte della Regione.
- 4.3 - Entro i 45 (quarantacinque) giorni successivi all'avvio dell'attività dovranno pervenire alla Regione ed all'ARPACAL, i dati relativi agli inquinanti emessi dai camini dichiarati nella richiesta di adesione ed evidenziati nella planimetria generale dell'impianto, utilizzando l'apposito modello riportato nell'Allegato 4.
- 4.4 - Il Rappresentante legale che presenta richiesta di adesione alla presente autorizzazione generale per uno stabilimento esistente al 1988 o stabilimento esistente al 2006 secondo le definizioni del D.lgs. 152/2206 non è tenuto a comunicare la data di avvio dell'attività; deve però, entro 90 (novanta) giorni dalla richiesta di adesione, far pervenire alla Regione ed all'ARPACAL, i dati relativi agli inquinanti emessi dai camini dichiarati nella richiesta di adesione ed evidenziati nella planimetria generale dello stabilimento, utilizzando l'apposito modello riportato nell'Allegato 4.
- 4.5 – I dati relativi agli inquinanti emessi dai camini, dichiarati nella richiesta di adesione ed evidenziati nella planimetria generale dello stabilimento, dovranno pervenire alla Provincia ed all'ARPACAL, con frequenza almeno **biennale**, decorrente dalla data di invio dei dati prevista dal punto 4.3 o dal punto 4.4, utilizzando l'apposito modello riportato nell'Allegato 4.
- 4.6 - Dovranno essere comunicate alla Regione ed all'A.R.P.A.Cal., almeno con un anticipo di 10 giorni lavorativi, le date fissate dal Gestore, sia per il campionamento che per le analisi, in esecuzione di quanto prescritto ai punti 4.3, 4.4 e 4.5.
In tali date la Regione, Dipartimento Ambiente e/o l'ARPACAL, potrà intervenire per presenziare allo svolgimento delle relative attività.
- 4.7 - Le Società e/o le Ditte devono rispettare le **soglie** di produzione o di consumo e le ulteriori prescrizioni indicate nella parte II dell'Allegato IV alla parte quinta del D.Lgs. 152/2006.
Le soglie indicate si intendono riferite all'insieme delle attività esercitate nello stabilimento mediante anche uno o più impianti o macchinari o sistemi non fissi o operazioni manuali (ex art. 1 della Parte II dell'Allegato IV alla parte quinta del D.Lgs. 152/2006).
- 4.8 – Le emissioni delle sostanze inquinanti relative a tutti i punti di emissione dello stabilimento o dell'attività dovranno essere conformi ai limiti previsti dalla parte I, II e III dell'allegato I alla parte V del D.lgs. 152/2006 rubricato “valori di emissione e prescrizioni”. I valori di emissione espressi in flusso di massa si riferiscono ad un'ora di funzionamento degli impianti nelle condizioni di esercizio più gravose. Resta impregiudicato il rispetto dei valori di emissione espressi in concentrazione nel caso vengano superati i limiti totali (calcolati come somma delle emissioni dell'intero impianto) in flusso di massa così come previsto dall'Allegato I alla Parte V del D.Lgs. 152/2006.
- 4.9 - Le Società e/o le Ditte saranno tenute a rispettare i nuovi limiti degli inquinanti relativi a tutti i punti di emissione dello stabilimento o dell'attività che verranno fissati con il Decreto di integrazione e di aggiornamento dell'allegato I alla parte V del D.Lgs. 152/2006; Decreto previsto dal comma 2 dell'art. 271 del medesimo D.Lgs. per gli stabilimenti nuovi, per quelli anteriori al 2006 e per quelli anteriori al 1988.
Fino all'adozione di tale decreto si farà riferimento ai limiti richiamati al punto 4.8 ed a quanto previsto dall'art. 271 comma 8 del D.Lgs. 152/2006.
- 4.10 – Il Gestore è tenuto a limitare le emissioni diffuse originate dallo stabilimento/attività. A tale fine deve:
- a) Convogliare all'esterno dell'ambiente di lavoro tutte le emissioni per cui esista tale possibilità tecnica.
 - b) Effettuare le operazioni di stoccaggio e/o movimentazione delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi in condizioni di sicurezza ed in modo da limitare le emissioni diffuse.

- c) Realizzare idonee barriere perimetrali (vegetazione, muri, reti frangivento, ecc.) intorno alle aree esterne dello stabilimento interessate dallo stoccaggio e/o movimentazione di materiali da cui possono originarsi emissioni polverulente e/o nocive.
- 4.11 - Tutti gli impianti di combustione presenti nella Società e/o nella Ditta e tutti i combustibili ivi utilizzati devono essere conformi a quanto previsto dal Titolo III e dall'allegato X alla parte V del D.Lgs. 152/2006.
- 4.12 - Le bocche dei **camini** devono risultare ad asse verticale, più alte di almeno un metro rispetto al colmo dei tetti, ai parapetti ed a qualunque altro ostacolo o struttura distante meno di 10 m.
Dovrà essere apposta su ogni camino presente nell'impianto apposita **targhetta** inamovibile, riportante la numerazione del camino stesso.
Tutti i camini sottoposto ad analisi dovranno essere dotati, a norma di legge, di apposito foro, al fine di consentire la verifica delle emissioni da parte delle autorità di controllo; dovrà essere garantito, inoltre, l'accesso in sicurezza.
- 4.13 – Il gestore dello stabilimento/attività è tenuto a dotarsi di:
- a) un **registro** relativo ai casi di interruzione del normale funzionamento dei **sistemi di abbattimento** (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzioni dell'impianto produttivo), qualora presenti, secondo il modello previsto dall'appendice 2 dell'Allegato VI alla parte V del D.lgs 152/2006; tale registro dovrà essere compilato tempestivamente, riportando tutti i dati necessari a verificare il corretto svolgimento delle manutenzioni ed i camini cui fanno riferimento i sistemi di abbattimento in esame;
 - b) a seconda dei metodi di misura utilizzati:
 - b.1) un **registro** relativo ai dati dei **controlli discontinui** periodici delle emissioni (secondo il modello previsto dall'appendice 1 dell'Allegato VI alla parte V del D.Lgs. 152/2006);
 - b.2) un **registro** relativo alle manutenzioni periodiche e straordinarie degli strumenti di misura nei **controlli in continuo** (secondo il modello previsto dall'appendice 3 dell'Allegato VI alla parte V del D.Lgs. 152/2006).
- 4.14 - Nel caso in cui si verifichi un **guasto** tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, l'autorità competente deve essere informata entro le **otto ore** successive e può disporre la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile (ex art. 271 comma 14 del D.Lgs. 152/2006).
- 4.15 – Per la **valutazione della conformità dell'impianto** alle prescrizioni dell'autorizzazione le Società e/o le Ditte dovranno rispettare quanto previsto all'Allegato VI alla parte V del D.Lgs. 152/2006 e dal comma 17 dell'art. 271; in particolare tutti i campionamenti per il controllo del rispetto dei limiti autorizzati devono essere costituiti, sia per i sistemi in continuo che per quelli in discontinuo, da almeno **tre letture** consecutive riferite ad un'ora di funzionamento dell'impianto.
- 4.16 - Deve essere preventivamente comunicata alla Regione ogni eventuale **modifica non sostanziale** che il gestore intenda effettuare. Nel caso in cui la Regione Calabria non si esprima entro 60 (sessanta) giorni il gestore può procedere all'esecuzione della modifica, fatto salvo il potere dell'autorità di provvedere successivamente nel termine di sei mesi dalla ricezione della comunicazione (ai sensi dell'art. 268 comma 8 D.Lgs. 152/2006).
- 4.17 - Devono essere preventivamente **comunicate** alla Regione le seguenti ed eventuali attività:
- a) modifica della ragione sociale del gestore;
 - b) modifica del rappresentante legale;
 - c) copia conforme all'originale dell'atto comprovante la modifica della ragione sociale e la variazione del gestore e/o rappresentante legale;

- d) dichiarazione del **nuovo** gestore e/o rappresentante legale che nulla è variato nell'impianto già autorizzato;
- e) cessazione dell'attività. In tale ipotesi il gestore è obbligato al recupero ed alla bonifica delle aree sede dell'attività.

ART. 5

VALIDITA' E SCADENZA

La presente autorizzazione generale ha validità pari a 10 (DIECI) anni dalla data della sua adozione, ossia la data di repertoriazione del decreto di adozione.

In tutti i casi di rinnovo l'esercizio dell'impianto o dell'attività potrà continuare se il rappresentante legale, entro 60 (sessanta) giorni dall'adozione della nuova autorizzazione "generale", presenta una domanda di adesione corredata, ove necessario, da un progetto di adeguamento e se l'autorità competente non ne nega l'adesione (ai sensi dell'art. 272 comma 3 del D.Lgs. 152/2006).

ART. 6

LIMITI DI APPLICABILITA'

La presente autorizzazione generale riguarda esclusivamente le emissioni in atmosfera. L'esercizio dell'attività potrà essere svolto soltanto nel rispetto delle norme edilizie ed urbanistiche e previo espletamento a carico del gestore di tutti gli altri adempimenti dovuti nei riguardi di altri Enti od Organismi, con particolare riferimento al certificato di prevenzione incendi rilasciato dai Vigili del Fuoco.

ART. 7

DISPOSIZIONI TRANSITORIE

Le Ditte che hanno presentato l'istanza di autorizzazione in data precedente a quella di esecutività di questo atto, qualora rientrino nell'elenco di cui alla parte II dell'Allegato IV parte V del D.Lgs. 152/06, possono proporre la richiesta di adesione di cui all'art. 1 ed all'art. 4.1 della presente autorizzazione di carattere generale.

Nel caso in cui il gestore dello stabilimento sia in possesso o debba acquisire ulteriori titoli abilitativi per i quali sia obbligato richiedere AUA, ai sensi del D.P.R. n. 58/13, la richiesta di adesione ai sensi dell'art. 272, viene effettuata dal suddetto procedimento di Autorizzazione Unica Ambientale.

ART. 8

DISPOSIZIONI FINALI

Le prescrizioni contenute nel presente provvedimento potranno essere modificate con una nuova autorizzazione generale.

Gli allegati 1, 2, 3 e 4 della presente autorizzazione potranno essere successivamente aggiornati a seguito dell'aggiornamento normativo, dell'individuazione di migliori tecniche disponibili o di ulteriori categorie di impianti o attività assoggettabili oppure qualora lo richiedano particolari situazioni di rischio sanitario o zone soggette a particolare tutela ambientale

In attuazione dell'art. 3 della legge 241/1990 avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al T.A.R. Calabria nel termine di 60 giorni, decorrenti dalla scadenza della pubblicazione nell'albo pretorio, ai sensi della legge 1034/1971, ovvero, in alternativa, ricorso straordinario al Capo dello Stato, entro 120 giorni, ai sensi del D.P.R. 1199/1971.

ALLEGATO 1

Spett.le Regione Calabria
Dipartimento Tutela dell' Ambiente
Viale Europa Loc. Germaneto
88100 – Catanzaro

Spett.le Dipartimento provinciale ARPACAL
Servizio Tematico Aria

Spett.le. S.U.A.P.
Comune di.....
Via.....n.....
C.a.p.....

Marca da bollo
€ 14,62

**Richiesta di adesione
All' "Autorizzazione di carattere Generale"
Art. 272 comma 2 del D.Lgs. 152/2006**

Ditta

Il sottoscritto.....

CHIEDE

Ai sensi del D.Lgs. del 03.04.2006 n. 152, parte V

Di poter aderire all'autorizzazione di "carattere generale" per le emissioni in atmosfera, prodotte dai seguenti codici di attività _____ [riportare il corrispondente numero dell'Allegato 2], in relazione a:

- Costruzione di nuovo stabilimento (art. 268, comma 1, lettera m) o avvio di nuova attività;
- Modifica sostanziale di uno stabilimento/attività esistente ed autorizzato, che comporti variazioni qualitative e/o quantitative delle emissioni (art. 269, comma 8).
- Il rinnovo dell'autorizzazione per:
 - Un impianto/attività anteriore al 1988 (art. 268, comma 1, lettera i e art. 281);
 - Un impianto/attività anteriore al 2006 (art. 268, comma 1, lettera l e art. 281)

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. 445 del 28 dicembre 2000.

DICHIARA

- | |
|--|
| <ul style="list-style-type: none">• di essere nato a il.....• di essere domiciliato a..... via.....• di essere il legale rappresentante dell'insediamento produttivo sopraccitato sito in via..... nel comune di.....CAP.....con sede legale in via..... del Comune di.....CAP..... cod. fiscale.....partita IVA..... iscritta alla CCIAA din°.....del.....• recapito telefonico n°..... fax n°.....• eventuale altro referente.....• consulente..... |
|--|
- di essere in possesso dell'autorizzazione emessa dall'Ente, con [indicare il tipo di provvedimento], n....., del
 - di impegnarsi a rispettare tutte le **prescrizioni** riportate nell'autorizzazione generale a cui si chiede di aderire;
 - di avviare, nel caso in cui non pervenga parere negativo all'adesione da parte della regione Calabria, lo stabilimento/attività in **data**.....¹;
 - di inviare alla Regione Calabria i dati relativi agli inquinanti emessi dai camini, contrassegnati nella planimetria dello stabilimento (unita alla presente domanda) con i numeri, **entro 45 (quarantacinque) giorni** dalla data di avvio sopraindicata; oppure, nel caso di impianto esistente al 1988 o di impianto esistente al 2006 (secondo le definizioni contenute nell'art. 268, comma 1, lettera i ed l e nell'art. 281 del D.Lgs. 152/2006) **entro 90 (novanta) giorni** dalla presentazione della richiesta di adesione.
 - Che il responsabile tecnico della Ditta è il Sig., nato a il , Codice Fiscale, in possesso del seguente titolo di studio

Allega alla presente domanda:

- 1) Autocertificazione, eventuale, della modifica del nome della società;

¹ Si ricorda che a norma dell'art. 4.1 dell'Autorizzazione di Carattere Generale la data di installazione dell'impianto o di avvio dell'attività indicata nella presente richiesta di adesione deve essere determinata tenendo conto che dalla data di ricevimento della richiesta di adesione alla data di installazione dell'impianto o di avvio dell'attività devono decorrere almeno **45 (quarantacinque) giorni**.

Si ricorda, inoltre, che a norma dell'art. 4.4 dell'Autorizzazione di Carattere Generale da ultimo citata la ditta che presenta richiesta di adesione alla presente autorizzazione essendo impianto esistente al 1988 o impianto esistente al 2006 secondo le definizioni del D.Lgs. 152/2006 non è tenuta a comunicare la data di avvio dell'impianto.

Fotocopia documento di identità;

Elenco degli impianti e delle attività in deroga **con barrata la voce interessata** [utilizzare esclusivamente il modello riportato nell'allegato 2 all'autorizzazione di "carattere generale"];

Relazione tecnica, datata, firmata e timbrata da un tecnico abilitato e controfirmata dal rappresentante legale [utilizzare esclusivamente il modello riportato nell'allegato 3 all'autorizzazione di "carattere generale"];

2) Planimetria della zona dove sorge/sorgerà lo stabilimento, ovvero viene/sarà svolta l'attività (datata, firmata e timbrata da un tecnico abilitato e controfirmata dal rappresentante legale), in scala 1:2000, in cui siano evidenziati, oltre all'impianto, le costruzioni limitrofe e le loro altezze e con indicati gli estremi catastali (numero foglio e numero particelle);

Planimetria generale dello stabilimento (datata, firmata e timbrata da un tecnico abilitato e controfirmata dal rappresentante legale), in scala 1:1000, con evidenziati, e contrassegnati da un numero progressivo (Es. E1, E2, E3....), i punti di emissione;

3) Schema di processo – Diagramma a blocchi del ciclo produttivo;

4) La richiesta di adesione all'autorizzazione di carattere generale, e relativi allegati, dovranno essere trasmessi tramite portale Intra S.U.A.P. a : Regione Calabria Dipartimento Tutela dell'Ambiente, A.R.P.A.Cal. Servizio Tematico Aria.

Si impegna a comunicare qualunque variazione dovesse verificarsi nella Ragione Sociale, ovvero nei nominativi del Legale Rappresentante e del Responsabile Tecnico della Ditta.

Data.....

Il legale rappresentante

(Timbro e firma obbligatoria)

Il sottoscritto dichiara di essere informato che, ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 13 del D.Lgs. 30 giugno 2003 n. 196 (Codice in materia di protezione dei dati personali), i dati personali contenuti nella presente comunicazione sono di natura obbligatoria e potranno essere trattati da parte della Pubblica Amministrazione procedente e da altri soggetti coinvolti nell'ambito del procedimento per il quale sono stati richiesti, con i limiti stabiliti dal predetto Codice, dalla legge e dai regolamenti, fermo restando i diritti previsti dall'art. 7 del Codice medesimo, che potranno essere esercitati rivolgendosi al Dirigente del Settore Tutela Ambientale.

Data.....

Il legale rappresentante

(Timbro e firma obbligatoria)

IL RAPPRESENTANTE LEGALE DEVE SIGLARE TUTTE LE PAGINE DELLA PRESENTE DOMANDA NELLO SPAZIO A PIÙ DI PAGINA

Autorizzazione di carattere generale per gli impianti o le attività in deroga ai sensi dell'art. 272 comma 2 del D.lgs. 3 aprile 2006 n. 152

ELENCO IMPIANTI E ATTIVITA' IN DEROGA

(art. 272 commi 2 e 3 D.Lgs. 152/2006)

Le soglie di produzione e di consumo indicate si intendono riferite all'insieme delle attività esercitate nello stesso luogo mediante anche uno o più impianti o macchinari o sistemi non fissi o operazioni manuali.

[barrare le voci interessate]

- 1)** Riparazione e verniciatura di carrozzerie di autoveicoli, mezzi e macchine agricole con utilizzo di impianti a ciclo aperto e utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso giornaliero massimo complessivo non superiore a 20 kg.
- 2)** Tipografia, litografia, serigrafia, con utilizzo di prodotti per la stampa (inchiostri, vernici e similari) giornaliero massimo complessivo non superiore a 30 kg.
- 3)** Produzione di prodotti in vetroresina con utilizzo giornaliero massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 200 kg.
- 4)** Produzione di articoli in gomma e prodotti delle materie plastiche con utilizzo giornaliero massimo complessivo di materie prime non superiore a 500 kg.
- 5)** Produzione di mobili, oggetti, imballaggi, prodotti semifiniti in materiale a base di legno con utilizzo giornaliero massimo complessivo di materie prime non superiore a 2000 kg.
- 6)** Verniciatura, laccatura, doratura di mobili ed altri oggetti in legno con utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/g.
- 7)** Verniciatura di oggetti vari in metallo o vetro con utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/g.
- 8)** Panificazione, pasticceria e affini con consumo di farina oltre 300 kg/g e non superiore a 1.500 kg/g.
- 9)** Torrefazione di caffè ed altri prodotti tostati con produzione non superiore a 450 kg/g.
- 10)** Produzione di mastici, pitture, vernici, cere, inchiostri e affini con produzione complessiva non superiore a 500 kg/h.
- 11)** Sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore a 10 kg/g.
- 12)** Lavoratori orafi con fusione di metalli con meno di venticinque addetti.
- 13)** Anodizzazione, galvanotecnica, fosfatazione di superfici metalliche con consumo di prodotti chimici non superiore a 10 kg/g.
- 14)** Utilizzazione di mastici e colle con consumo complessivo di sostanze collanti non superiore a 100 kg/g.
- 15)** Produzione di sapone e detersivi sintetici prodotti per l'igiene e la profumeria con utilizzo di materie prime non superiore a 200 kg/g.
- 16)** Tempra di metalli con consumo di olio non superiore a 10 kg/g.
- 17)** Produzione di oggetti artistici in ceramica, terracotta o vetro in forni in muffola discontinua con utilizzo nel ciclo produttivo di smalti, colori e affini non superiore a 50 kg/g.

- 18)** Trasformazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di frutta, di ortaggi, funghi con produzione oltre 350 kg/g e non superiore a 1.000 kg/g.
- 19)** Trasformazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di carne con produzione oltre 350 kg/g e non superiore a 1.000 kg/g.
- 20)** Molitura cereali con produzione oltre 500 kg/g e non superiore a 1.500 kg/g.
- 20/bis)** Impianti di essiccazione di materiali vegetali impiegati o a servizio di imprese agricole non ricompresi nella parte I.
- 21)** Lavorazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di pesce ed altri prodotti alimentari marini con produzione oltre 350 kg/g e non superiore a 1.000 kg/g.
- 22)** Prodotti in calcestruzzo e gesso in quantità non superiore a 1.500 kg/g.
- 23)** Pressofusione con utilizzo di metalli e leghe in quantità non superiore a 100 kg/g.
- 24)** Lavorazioni manifatturiere alimentari con utilizzo di materie prime oltre 350 kg/g e non superiori a 1.000 kg/g.
- 25)** Lavorazioni conciarie con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso giornaliero massimo non superiore a 50 kg.
- 26)** Fonderie di metalli con produzione di oggetti metallici giornaliero massimo non superiore a 100 kg.
- 27)** Produzione di ceramiche artistiche esclusa la decoratura con utilizzo di materia prima giornaliero massimo non superiore a 3.000 kg.
- 28)** Produzione di carta, cartone e similari con utilizzo di materie prime giornaliero massimo non superiore a 4.000 kg.
- 29)** Saldature di oggetti e superfici metalliche, ivi compreso l'ossitaglio e il taglio al plasma.
- 30)** Trasformazioni lattiero-casearie con produzione giornaliera oltre 350 kg/g e non superiore a 1.000 kg.
- 31)** Impianti termici civili aventi potenza termica nominale non inferiore a 3 MW e inferiore a 10 MW, alimentati a combustibili solidi.
- 32)** Impianti termici civili aventi potenza termica nominale non inferiore a 3 MW e inferiore a 10 MW, alimentati a combustibili liquidi o gassosi.
- 33)** impianti a ciclo chiuso per la pulizia a secco di tessuti e di pellami, escluse le pellicce, e pulitintolavanderie a ciclo chiuso.
- 34)** Allevamenti effettuati in ambienti confinati in cui il numero di capi potenzialmente presenti e' compreso nell'intervallo indicato, per le diverse categorie di animali, nella seguente tabella. Per allevamento effettuato in ambiente confinato si intende l'allevamento il cui ciclo produttivo prevede il sistematico utilizzo di una struttura coperta per la stabulazione degli animali.

<u>Categoria animale e tipologia di allevamento</u>	<u>N° capi</u>
<input type="checkbox"/> <i>Vacche specializzate per la produzione di latte (peso vivo medio: 600 kg/capo)</i>	<i>Da 200 a 400</i>
<input type="checkbox"/> <i>Rimonta vacche da latte (peso vivo medio: 300 kg/capo)</i>	<i>Da 300 a 600</i>
<input type="checkbox"/> <i>Altre vacche (nutrici e duplice attitudine)</i>	<i>Da 300 a 600</i>
<input type="checkbox"/> <i>Bovini all'ingrasso (peso vivo medio: 400 kg/capo)</i>	<i>Da 300 a 600</i>
<input type="checkbox"/> <i>Vitelli a carne bianca (peso vivo medio: 130 kg/capo)</i>	<i>Da 1000 a 2.500</i>

<input type="checkbox"/> Suini: scrofe con suinetti destinati allo svezzamento	Da 400 a 750
<input type="checkbox"/> Suini: accrescimento/ingrasso	Da 1000 a 2.000
<input type="checkbox"/> Ovicapri (peso vivo medio: 50 kg/capo)	Da 2000 a 4.000
<input type="checkbox"/> Ovaiole e capi riproduttori (peso vivo medio: 2 kg/capo)	Da 25000 a 40.000
<input type="checkbox"/> Pollastre (peso vivo medio: 0,7 kg/capo)	Da 30000 a 40.000
<input type="checkbox"/> Polli da carne (peso vivo medio: 1 kg/capo)	Da 30000 a 40.000
<input type="checkbox"/> Altro pollame	Da 30000 a 40.000
<input type="checkbox"/> Tacchini: maschi (peso vivo medio: 9 kg/capo)	Da 7000 a 40.000
<input type="checkbox"/> Tacchini: femmine (peso vivo medio: 4,5 kg/capo)	Da 14000 a 40.000
<input type="checkbox"/> Faraone (peso vivo medio: 0,8 kg/capo)	Da 30000 a 40.000
<input type="checkbox"/> Cunicoli: fattrici (peso vivo medio: 3,5 kg/capo)	Da 40000 a 80000
<input type="checkbox"/> Cunicoli: capi all'ingrasso (peso vivo medio: 1,7 kg/capo)	Da 24000 a 80.000
<input type="checkbox"/> Equini (peso vivo medio: 550 kg/capo)	Da 250 a 500
<input type="checkbox"/> Struzzi	Da 700 a 1.500

35) Lavorazioni meccaniche dei metalli con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) uguale o superiore a 500 kg/anno.

36) Stabilimenti di produzione di vino, aceto e altre bevande fermentate non ricompresi nella parte I dell'Allegato IV.

In occasione delle **analisi** ai punti di emissione, che dovranno pervenire al Dipartimento Tutela dell'Ambiente e all'Arpacal entro le date indicate negli artt. 4.3, 4.4 e 4.5 dell'autorizzazione di carattere generale, devono essere analizzati, per ogni attività indicata al punto corrispondente, **almeno gli inquinanti sotto riportati**, che si ritengono indispensabili ma non necessariamente esaustivi; sarà cura del Gestore valutare la necessità di analizzare altri inquinanti che possano essere considerati caratteristici della specifica attività svolta in relazione ai macchinari ed alle materie prime utilizzate.

I C.O.V. devono essere suddivisi per classe di appartenenza come da tabella D parte II allegato I alla Parte V del D.lgs 152/200; per le sostanze non presenti in tale tabella si fa riferimento a sostanze simili sotto il profilo chimico e aventi effetti analoghi sulla salute e sull'ambiente.

Numeri Elenco	Parametri da ricercare
1, 2, 3, 6, 7, 9, 10, 11, 14, 15, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 24, 27, 30, 36	C.O.V. e polveri totali
4	C.O.V., polveri totali e SO _x (come SO ₂)
5, 8, 28, 36	Polveri totali
12, 23, 26, 29	Polveri totali e sostanze inorganiche tabella B parte II allegato I parte V D.lgs 152/06.
13	C.O.V., polveri totali, sostanze inorganiche tabella B parte II allegato I parte V D.lgs 152/06 e sostanze inorganiche tabella C parte II allegato I parte V D.lgs 152/06.
16	C.O.V., polveri totali e sostanze inorganiche tabella B parte II allegato I parte V D.lgs 152/06.

25	<i>Polveri totali, sostanze inorganiche tabella B parte II allegato I parte V D.lgs 152/06 e sostanze inorganiche tabella C parte II allegato I parte V D.lgs 152/06.</i>
31	<i>Polveri totali, C.O.T., CO, NO_x (come NO₂), SO_x (come SO₂)</i>
32	<i>Polveri totali, NO_x (come NO₂), SO_x (come SO₂)</i>
33	<i>C.O.V. (tramite Registro Annuale di Attività – vedi oltre)</i>
34	<i>C.O.V., Polveri totali, NH₃, H₂S</i>
35	<i>Polveri totali (comprese nebbie oleose).</i>

Esempio di Registro annuale di attività per la determinazione dei COV prodotti dalle attività riportate alla voce 33 dell'elenco

REGISTRO ANNUALE DI ATTIVITÀ (per macchina)			
Anno		Modello Macchina	
Ditta costruttrice		Volume del tamburo (cm3)	
Capacità lavorativa (kg)		Tipo di solvente utilizzato	
	QUANTITATIVI LAVATI (A)	AGGIUNTE SOLVENTE (B)	
MESE	Kg	Kg	
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
TOTALE			
FATTORE DI EMISSIONE PER MACCHINA (g solvente per kg di tessuti e/o pellami lavati e asciugati)		(Totale Bx1000/Totale A) = _____	
Parametri facoltativi per macchina			
Contenuto di solvente presente a inizio anno (C)		[kg]	_____
Contenuto di solvente presente nei rifiuti smaltiti nell'anno * (D)		[kg]	_____
Quantitativo di solvente presente a fine anno (E)		[kg]:	_____
*Si considera convenzionalmente un contenuto medio di solvente organico nei rifiuti conferiti, del 35% in peso. Nel caso l'impresa ritenga di avviare allo smaltimento quantitativi più elevati di COV dovrà allegare appositi certificati di analisi.			
Data/...../.....		Il Gestore dell'Impianto/Attività (timbro e firma) _____	

Data.....

Il legale rappresentante

(Timbro e firma obbligatori)

IL RAPPRESENTANTE LEGALE DEVE SIGLARE TUTTE LE PAGINE DELLA PRESENTE DOMANDA NELLO SPAZIO A PIÈ DI PAGINA

Autorizzazione di carattere generale per gli impianti o le attività in deroga ai sensi dell'art. 272 comma 2 del D.Lgs. 3 aprile 2006 n. 152.

RELAZIONE TECNICA

Ragione Sociale	
Con sede legale nel comune di	
Via/n/ frazione	
Telefono	
Fax	
E.mail	
Ed insediamento produttivo nel comune di	
Via/n/frazione	
Telefono	
Fax	
E.mail	
P. IVA	
Responsabile legale	
Responsabile tecnico	
Codice ISTAT	
Iscrizione CCIAA Numero	del
Attività specifica dell'azienda	
L'impianto per il quale si chiede l'autorizzazione sarà utilizzato per	
Zona urbanistica di insediamento	
Superficie totale coperta in mq	
Dipendenti operai	
Impiegati/dirigenti	
Turni di lavoro	turno/i per h/g
Numero dei giorni lavorativi anno	

1. Identificazione dello stabilimento**2. Descrizione del processo produttivo**

In questa sezione deve essere descritto il processo produttivo specificandone le fasi lavorative che andranno elencate al punto 5.

3. Materie prime

Inserire nel seguente elenco le materie prime utilizzate nel ciclo produttivo oggetto della richiesta di adesione all'autorizzazione di carattere generale.

Indicare, per ciascuna categoria di materie prime impiegata, i prodotti specifici effettivamente utilizzati.

Materie prime	Prodotto	Q.tà in Kg/anno	Fraasi di rischio

4. Modalità di stoccaggio di materie prime, prodotti, materiali.

Descrivere, per ciascuna tipologia di materia prima e di prodotto, le modalità di stoccaggio e movimentazione, evidenziando potenziali fonti di emissioni diffuse e specificando le soluzioni individuate per mitigarle.

5. Fasi lavorative.

Indicare nell'elenco seguente le fasi lavorative presenti nel ciclo produttivo.

1. _____
2. _____
3. _____
4. _____
5. _____
6. _____

Data _____

(Timbro e firma del tecnico abilitato)

IL RESPONSABILE TECNICO DEVE SIGLARE TUTTE LE PAGINE DELLA PRESENTE RELAZIONE TECNICA NELLO SPAZIO A PIÙ DI PAGINA

Autorizzazione di carattere generale per gli impianti o le attività in deroga ai sensi dell'art. 272 comma 2 del D.lgs 3 aprile 2006 n. 152.

Spett.le Regione Calabria
Dipartimento Tutela dell' Ambiente
Viale Europa Loc. Germaneto
88100 – Catanzaro

Spett.le Dipartimento provinciale ARPACAL
Servizio Tematica Aria

Spett.le Sig. Sindaco del
Comune
di.....
Via.....n.....
C.a.p.....

Oggetto: Trasmissione dati relativi agli inquinanti.

DITTA:.....

Io sottoscritto.....

in qualità di responsabile tecnico della Ditta sopra menzionata

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. 445 DEL 28 DICEMBRE 2000.

Premesso:

- che in data _____ è stata presentata richiesta di adesione all'autorizzazione di carattere generale adottata dal con Decreto Direttoriale n° del
- che il competente Settore della Regione Calabria non ha negato l'adesione nei termini previsti dalla citata autorizzazione di carattere generale;

- che (barrare la casella interessata):

- l'impianto/attività è stato avviato in data _____
- l'impianto era esistente al 1988
- l'impianto era esistente al 2006¹

Comunico, in osservanza del termini previsto dall'Autorizzazione generale generica all'articolo [barrare la voce interessata]:

- 4.3 (per gli impianti nuovi)
- 4.4 (per gli impianti esistenti al 1988 o al 2006)
- 4.5 (per le comunicazioni con frequenza biennale)

Si ricorda che a norma dell'art. 4.4 dell'autorizzazione di carattere generale la ditta che presenta richiesta di adesione all'autorizzazione generale generica essendo impianto esistente al 1988 o impianto esistente al 2006 secondo le definizioni del D.Lgs. 152/2006 non è tenuta a comunicare la data di avvio dell'impianto.

Si ricorda, inoltre, che, ai sensi dell'art. 4.4 dell'autorizzazione di carattere generale da ultimo citata, nel caso di impianto esistente al 1988 o impianto esistente al 2006 i dati relativi agli inquinanti emessi dai camini dichiarati nella richiesta di adesione ed evidenziati nella planimetria generale dell'insediamento produttivo devono essere inviati alla Regione **entro 90 (novanta) giorni** dalla presentazione della richiesta di adesione. i dati relativi agli inquinanti emessi dai camini dichiarati nella richiesta di adesione e contrassegnati nella planimetria dell'impianto (già in vostro possesso) con i numeri

<i>N.B. Il numero di ciascuna emissione deve corrispondere a quello riportato nella Planimetria dell'impianto</i>	EMISSIONE n. _____	EMISSIONE n. _____	EMISSIONE n. _____
Fase/i lavorativa/e connessa/e (punto 5)			
Apparecchiatura connessa			
Perdita di carico mm. c.a.			
Potenza installata kW			
Altezza camino m. ca			
Diametro/sezione del camino mm.ca			
Materiale di costruzione del camino			
Tipologia dell'inquinante			
Concentrazione inquinante (mg/Nm ³)			
Valori massimi di tutte le sostanze inquinanti previste presenti nelle emissioni			
Portata della emissione in m ³ /h			
Temperatura dei fumi (°C)			
Durata della emissione			
Tipo di emissione [Continua e regolare, Irregolare/saltuaria]			
N° giorni di emissione/anno			

Frequenza della emissione nelle 24 h			
Flusso di massa (g/h)			

Data _____

(Timbro e firma del responsabile tecnico)

Il sottoscritto dichiara di essere informato che, ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 13 del D.Lgs. 30 giugno 2003 n. 196 (Codice in materia di protezione dei dati personali), i dati personali contenuti nella presente comunicazione sono di natura obbligatoria e potranno essere trattati da parte della Pubblica Amministrazione procedente e da altri soggetti coinvolti nell'ambito del procedimento per il quale sono stati richiesti, con i limiti stabiliti dal predetto Codice, dalla legge e dai regolamenti, fermo restando i diritti previsti dall'art. 7 del Codice medesimo, che potranno essere esercitati rivolgendosi al Dirigente del Dipartimento Tutela dell' Ambiente della Regione Calabria.

Data.....

(Timbro e firma del responsabile tecnico)



Regione Calabria
Dipartimento Tutela dell'Ambiente

ALLEGATO B

PRESCRIZIONI TECNICHE DELLE SPECIFICHE ATTIVITA' ED IMPIANTI

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

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

1 – Fasi della lavorazione

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

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

2 – Tipologie del prodotto

Nelle attività di carrozzeria possono essere impiegati i seguenti prodotti:

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

3 – Sostanze inquinanti

Nelle attività di carrozzeria si originano le seguenti sostanze inquinanti:

1. Polveri
2. COV

4 - Tecnologie adottabili

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

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

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

Sostanza inquinante	Limiti	Tipologia di abbattimento
----------------------------	---------------	----------------------------------

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

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

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEDA N. 2

INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE

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

1 – Fasi della lavorazione

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

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

2 – Tipologie del prodotto

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

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

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

3 – Sostanze inquinanti

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

1. Polveri
2. COV

4 - Tecnologie adottabili

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

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

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

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

Sostanza inquinante	Limiti mg/Nm³	Limiti kg/h	Tipologia di abbattimento
Polveri	20	0,3	Depolveratore a secco a mezzo filtrante; Precipitatore elettrostatico a secco o altro sistema equivalente
COV	*		Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna; Abbattitore a carboni attivi - rigenerazione esterna; Post - combustione termica recuperativa Post-combustione catalitica o altra tecnologia equivalente

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

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

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

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

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

4.9 – Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NOx; SO₂ e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm³ .

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEDA N. 3

INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE

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

1 – Fasi della lavorazione

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

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

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

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

1.2 Fasi della lavorazione di prodotti rinforzati in vetroresina colata

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

1. Modelliera e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo utilizzato per la produzione del manufatto
2. Possibile applicazione a spruzzo o a pennello del distaccante sulla superficie dello stampo o del sistema di colatura/formatura
3. Preparazione della resina additivata in dissolutori miscelatori, colata della resina con sistemi manuali/automatici e della fibra di vetro per la formazione del manufatto nello stampo chiuso o nella tramoggia
4. Formatura del manufatto con tecniche di termoformatura a caldo e/o a freddo con forni chiusi e/o macchine operanti a pressione ambiente o in depressione controllata utilizzando semilavorati già pronti all'uso.
5. Maturazione in luogo definito ed attrezzato
6. Operazioni meccaniche di rifinitura con impiego di resina catalizzata, lucidatura delle superfici in vetroresina e/o resina poliestere.
7. Operazioni di lavaggio e pulizia delle attrezzature con utilizzo di solventi organici.
8. Montaggio definitivo del manufatto.

2 – Tipologie del prodotto

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

1. gelcoat, resina poliestere in stirene, stirene, acetone e/o cloruro di metilene
2. resine sotto forma di masse preimpregnate in solvente, stirene, acetone e/o cloruro di metilene

3. semilavorati in resina poliestere, fibra di vetro, tessuto non tessuto
4. catalizzatori, attivatori, induritori, distaccante in solvente
5. cariche minerali, coloranti, plastificanti, cere
6. materiali metallici di vario tipo e forma
7. substrati di polimeri plastici, carta politenata e tessuto non tessuto

3 – Sostanze inquinanti

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

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

4 - Tecnologie adottabili

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

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

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

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

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

4.4 – Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NOx; SO₂ e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm³ .

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

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

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

1 – Fasi della lavorazione

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

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

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

1.2 - Fasi della lavorazione di materie plastiche

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

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

2 – Tipologie del prodotto

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

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

3 – Sostanze inquinanti

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

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

4 - Tecnologie adottabili

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

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

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

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

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

4.4- Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NOx; SO₂ e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

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

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

1 – Fasi della lavorazione

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

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

2 – Tipologie del prodotto

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

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

3 – Sostanze inquinanti

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

1. Polveri
2. COV

4 - Tecnologie adottabili

4.1 – E' consentito un utilizzo giornaliero massimo complessivo di materie prime non superiore a 2000 kg.

4.2 - Il polverino derivante dalle fasi di carteggiatura e levigatura deve essere stoccato separatamente dalle altre polveri più grossolane ai fini di evitare pericoli di scoppio ed incendio; l'aria di aspirazione derivante da tale fase può essere emessa in atmosfera solo previa filtrazione con depolveratore a tessuto o sistema equivalente.

4.3 - Gli effluenti provenienti da lavorazioni meccaniche di superfici già trattate con prodotti vernicianti devono essere convogliati ad un sistema di filtrazione-

4.4 - L'applicazione a spruzzo di colle o adesivi deve essere effettuata in cabina o ambienti chiusi e separati, dotati di aspiratori per captare l'effluente ed inviarlo a sistema di abbattimento per il materiale particellato.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

4.13 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NO_x; SO₂ e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

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

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

1 – Fasi della lavorazione

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

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

2 – Tipologie del prodotto

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

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

3 – Sostanze inquinanti

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

1. Polveri
2. COV

4 - Tecnologie adottabili

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

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

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

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

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

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

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

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
----------------------------	---------------	----------------------------------

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

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

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

4.10 Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NO_x; SO₂ e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

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

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

1 – Fasi della lavorazione

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

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

2 – Tipologie del prodotto

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

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

3 – Sostanze inquinanti

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

1. Polveri
2. COV

4 - Tecnologie adottabili

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

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

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

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

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

Sostanza inquinante	Limiti	Tipologia di abbattimento
Polveri	3 mg/Nm ³	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Abbattitore a umido o altra tecnologia equivalente
COV	*	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna

		Combustione termica recuperativa Combustione termica rigenerativa Combustione catalitica
COV da essiccazione (espressi come carbonio organico totale)	50 mg/ Nm ³	Abbattitori con tecnologia equivalente a quelli sopra indicati

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

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

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

4.8 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NOx; SO2 e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

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

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

1 – Fasi della lavorazione

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

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

2 – Tipologie del prodotto

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

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

3 – Sostanze inquinanti

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

1. Polveri
2. COV

4 - Tecnologie adottabili

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

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

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

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

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

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

4.5 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NO_x; SO₂ e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

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

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

1 – Fasi della lavorazione

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

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

2 – Tipologie del prodotto

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

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

3 – Sostanze inquinanti

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

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

4 - Tecnologie adottabili

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

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

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

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

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

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

Sostanza inquinante	Limiti	Tipologia di abbattimento
Polveri	*	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV (espressi come carbonio organico totale)	50 mg/Nm ³	Combustione termica recuperativa Combustione termica rigenerativa Combustione catalitica o altra tecnologia equivalente
Aldeidi (espressi come aldeide formica)	20 mg/Nm ³ e 0,1 kg/h	Stesse tipologie proposte per i SOV
Ossidi di azoto	**	-
Ossidi di zolfo	**	-
Emissioni della fase di	***	

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
raffreddamento		

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

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

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

4.7 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NOx; SO2 e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

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

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

1 – Fasi della lavorazione

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

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

2 – Tipologie del prodotto

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

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

3 – Sostanze inquinanti

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

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

4 - Tecnologie adottabili

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

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

Sostanza inquinante	Limiti	Tipologia di abbattimento
Polveri e/o nebbie e aerosol	10 mg/Nm ³	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV	*	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna (1)

		Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna (1) Combustione termica recuperativa Combustione termica rigenerativa Combustione catalitica (2) o altra tecnologia equivalente
CIV	*	Abbattitore ad umido Scrubber a torre o altra tecnologia equivalente
Ammoniaca	10 mg/Nm ³ e 100 g/h	Abbattitore ad umido Scrubber a torre o altra tecnologia equivalente

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

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

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

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

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

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

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

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

4.8 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NO_x; SO₂ e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

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

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

1 - Fasi della lavorazione

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

- 1 sgrassaggio

2 - Tipologie dei prodotti utilizzati

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

3 – Sostanze inquinanti

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

4 - Tecnologie adottabili

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

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

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

Sostanza inquinante	Limiti (mg/Nm³)	Tipologia di abbattimento
COV	*	Abbattitore a carboni attivi a rigenerazione interna; abbattitore a carboni attivi a rigenerazione esterna; combustione termica tradizionale, combustione termica rigenerativa, combustione catalitica. o altra tecnologia equivalente
COC; HCFC; HFC	*	Abbattitore a carboni attivi a rigenerazione interna; abbattitore a carboni attivi a rigenerazione esterna o altra tecnologia equivalente.
nebbie e/o aerosol	Tabella 2	Assorbitore ad umido scrubber a torre, Assorbitore ad umido scrubber venturi o altra tecnologia equivalente.

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

4.4 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NO_x; SO₂ e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm³.

Tabella 2

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

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

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

1 - Fasi della lavorazione

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

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

2 - Tipologie dei prodotti utilizzati

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

3 – Sostanze inquinanti

- 1 Polveri
- 2 COV
- 3 ossidi di azoto (NO_x)
- 4 ossidi di zolfo
- 5 cloro e suoi composti
- 6 acido solforico
- 7 acido fluoridrico

4 - Tecnologie adottabili

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

Sostanza inquinante	Limiti (mg/Nm³)	Tipologia di abbattimento
Polveri	3	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV	50	Abbattitore a carboni attivi a rigenerazione interna; abbattitore a carboni attivi a rigenerazione esterna; abbattitore a carboni attivi a strato sottile a rigenerazione esterna Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti (mg/Nm³)</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
ossidi di azoto (NO _x)	200	--
ossidi di zolfo	100	assorbitore ad umido scrubber a torre o venturi Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
cloro e suoi composti	4	assorbitore ad umido scrubber a torre o venturi Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
acido solforico	2	assorbitore ad umido scrubber a torre o venturi Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
acido fluoridrico	2	assorbitore ad umido scrubber a torre o venturi Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente

4.2 Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NO_x; SO₂ e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

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

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

1 - Fasi della lavorazione

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

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

2 - Tipologie dei prodotti utilizzati

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

3 – Sostanze inquinanti

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

4 - Tecnologie adottabili

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

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

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti (mg/Nm³)</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Polveri	40	Assorbitore ad umido scrubber a torre, Assorbitore ad umido scrubber venturi o altra tecnologia equivalente
COV	*	Abbattitore a carboni attivi a rigenerazione interna; abbattitore a carboni attivi a rigenerazione esterna; abbattitore a carboni

		attivi a strato sottile a rigenerazione esterna Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
Ammoniaca	15	Assorbitore ad umido scrubber a torre, Assorbitore ad umido scrubber venturi o altra tecnologia equivalente
Sostanze alcaline come Na ₂ O	5	
Fosfati	5	
Cloro e suoi composti come HCl	5	
Acido solforico	2	
Acido fluoridrico	3	
Acido nitrico	5	
Ossidi di azoto come NO ₂	100	
Cianuri	0,5	
Cromo e suoi composti come Cr	0,5	
Nichel e suoi composti come Ni	0,5	
Cadmio e suoi composti come Cd	0,1	
Zinco e suoi composti come Zn	5	
Rame	1	
Piombo	1	
Stagno	5	

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

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

4.6 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NO_x; SO₂ e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....
.....

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

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

1 - Fasi della lavorazione

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

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

2 - Tipologie dei prodotti utilizzati

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

3 – Sostanze inquinanti

- 1 polveri;
- 2 COV.

4 - Tecnologie adottabili

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

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

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

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

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

Sostanza inquinante	Limiti (mg/Nm³)	Tipologia di abbattimento
COV	*	Abbattitore a carboni attivi a rigenerazione interna; abbattitore a carboni attivi a rigenerazione esterna; combustione termica tradizionale, combustione termica rigenerativa, combustione catalitica o altra tecnologia equivalente.
polveri	20	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente

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

4.6 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NOx; SO₂ e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

SCHEDA N. 15

INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE

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

1 - Fasi della lavorazione

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

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

2 - Tipologie dei prodotti utilizzati

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

3 – Sostanze inquinanti

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

4 - Tecnologie adottabili

4.1 - E' consentito un utilizzo di materie prime non superiore ai 200 kg/giorno complessivi per l'intera attività

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

Sostanza inquinante	Limiti (mg/Nm³)	Tipologia di abbattimento
Polveri	10	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia

		equivalente.
COV	*	Abbattitore a carboni attivi a rigenerazione interna; abbattitore a carboni attivi a rigenerazione esterna o altra tecnologia equivalente.
Ammoniaca	10	Assorbitore ad umido scrubber a torre, Assorbitore ad umido scrubber venturi o altra tecnologia equivalente.
Acido cloridrico	10	

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

4.3 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NO_x; SO₂ e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

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

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

1 - Fasi della lavorazione

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

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

2 - Tipologie dei prodotti utilizzati

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

3 – Sostanze inquinanti

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

4 - Tecnologie adottabili

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

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

Sostanza inquinante	Limiti (mg/Nm³)	Tipologia di abbattimento
Polveri e/o nebbie oleose	10	Depolveratore a secco a mezzo filtrante, precipitatore elettrostatico a secco, assorbitore ad umido scrubber a torre, assorbitore ad umido scrubber venturi o altra tecnologia equivalente.
IPA	0,01	Depolveratore a secco a mezzo filtrante, precipitatore elettrostatico a secco, assorbitore ad umido scrubber a torre, assorbitore ad umido scrubber venturi o altra tecnologia equivalente.
Ammoniaca	5	assorbitore ad umido scrubber a torre, assorbitore ad umido scrubber venturi o altra tecnologia equivalente.
COV	*	Abbattitore a carboni attivi a rigenerazione interna; abbattitore a carboni attivi a rigenerazione esterna o altra tecnologia equivalente.

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

4.3 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NOx; SO₂ e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEDA N. 17

INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE

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

1 - Fasi della lavorazione

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

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

2 - Tipologie dei prodotti utilizzati

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

3 – Sostanze inquinanti

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

4 - Tecnologie adottabili

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

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

Sostanza inquinante	Limiti (mg/Nm³)	Tipologia di abbattimento
COV	*	Abbattitore a carboni attivi a rigenerazione interna; abbattitore a carboni attivi a rigenerazione esterna; combustione termica tradizionale, combustione termica rigenerativa, combustione catalitica o altra tecnologia equivalente.
Piombo e i suoi composti	3**	Depolveratore a secco a mezzo filtrante, precipitatore elettrostatico a

Boro e i suoi composti espressi come B ₂ O ₃	1**	secco, assorbitore ad umido scrubber a torre, assorbitore ad umido scrubber venturi o altra tecnologia equivalente.
Arsenico e suoi composti espressi come As ₂ O ₃	1**	
Cadmio e i suoi composti espressi come Cd	0,1**	
Acido Fluoridrico	2**	
Acido Cloridrico	10**	
Polveri	10	

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

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

4.3 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NOx; SO₂ e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEDA N. 18
INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE

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

1 - Fasi della lavorazione

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

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

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

2 - Tipologie dei prodotti utilizzati

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

3 – Sostanze inquinanti

- 1 COV
- 2 Polveri

4 - Tecnologie adottabili

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

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

Sostanza inquinante	Limiti (mg/Nm³)	Tipologia di abbattimento
Polveri	10 (1)	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV	100 (3) 50 (4) 20 (5)	Postcombustore termico recuperativo (2); postcombustore catalitico o altra tecnologia equivalente

(1) nessun limite per lo stoccaggio in sacchi

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

(3) derivante da operazioni di trattamento termico con $T \geq 100$ °C con esclusione della tostatura. Per operazioni di trattamento termico con $T < 100$ °C non è fissato il limite

(4) derivante da operazioni di tostatura

(5) derivante dalla estrusione di granuli per l'autoproduzione di imballaggi per una portata specifica di 2500 m³/h per testa di estrusione

4.3 - Nel caso di utilizzo di impianto di combustione per i trattamenti termici o di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NOx; SO2 e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

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

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

1 - Fasi della lavorazione

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

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

2 - Tipologie dei prodotti utilizzati

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

3 – Sostanze inquinanti

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

4 - Tecnologie adottabili

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

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

Sostanza inquinante	Limiti (mg/Nm³)	Tipologia di abbattimento
Acroleina	10	Postcombustore termico; postcombustore catalitico o altra tecnologia equivalente

Nebbie oleose da friggitura	10	Impianto a coalescenza con candele in fibra di vetro o altra tecnologia equivalente
Polveri	10	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV	20	Abbattitore a carboni attivi a rigenerazione interna; abbattitore a carboni attivi a rigenerazione esterna; o altra tecnologia equivalente

4.3 -Nel caso di utilizzo di impianto di combustione per i trattamenti termici o di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NOx; SO₂ e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Nel caso di utilizzo di impianti a post combustione per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

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

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

1 - Fasi della lavorazione

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

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

2 - Tipologie dei prodotti utilizzati

- cereali;

3 – Sostanze inquinanti

- 1 Polveri

4 - Tecnologie adottabili

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

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

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti (mg/Nm³)</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Polveri	50	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

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

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

1 - Fasi della lavorazione

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

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

2 - Tipologie dei prodotti utilizzati

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

3 – Sostanze inquinanti

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

4 - Tecnologie adottabili

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

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

Sostanza inquinante	Limiti (mg/Nm³)	Tipologia di abbattimento
Acroleina	10	Postcombustore termico; postcombustore catalitico o altra tecnologia equivalente
Nebbie oleose da friggitura	10	Impianto a coalescenza con candele in fibra di vetro o altra tecnologia equivalente
Polveri	50 (1)	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia

		equivalente
COV	100 (2) 20 (3)	Postcombustore termico; postcombustore catalitico o altra tecnologia equivalente

(1) nessun limite per lo stoccaggio.

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

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

4.3 - Nel caso di utilizzo di impianto di combustione per i trattamenti termici o di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NO_x; SO₂ e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Nel caso di utilizzo di impianti a post combustione per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

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

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

1 - Fasi della lavorazione

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

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

2 - Tipologie dei prodotti utilizzati

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

3 – Sostanze inquinanti

Polveri

4 - Tecnologie adottabili

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

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

Sostanza inquinante	Limiti (mg/Nm³)	Tipologia di abbattimento
Polveri(1)	20 (2) 3 (3)	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente

(1) nessun limite per lo stoccaggio in sacchi

(2) inteso come polveri totali

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

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

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

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

1 – Fasi della lavorazione

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

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

2 – Tipologie del prodotto

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

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

3 – Sostanze inquinanti

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

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

4 - Tecnologie adottabili

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

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

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

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

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

1 – Fasi della lavorazione

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

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

2 – Tipologie del prodotto

Nelle lavorazioni manifatturiere alimentari possono essere impiegati i seguenti prodotti:

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

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

3 – Sostanze inquinanti

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

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

4 – Tecnologie adottabili

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

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

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

		tecnologia equivalente Combustione catalitica
Acroleina	10 mg/Nm ³	Combustione termica recuperativa Combustione catalitica o altra tecnologia equivalente
Nebbie oleose da friggitura	10 mg/Nm ³	Impianto a coalescenza con candele in fibra di vetro o altra tecnologia equivalente

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

4.3 - Nel caso di utilizzo di impianto di combustione per i trattamenti termici o di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NOx; SO₂ e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Nel caso di utilizzo di impianti a post combustione per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEDA N. 25

INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE

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

1 – Fasi della lavorazione

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

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

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

2 - Tipologie del prodotto

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

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

3 – Sostanze inquinanti

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

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

4 - Tecnologie adottabili

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

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

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

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

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

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

4.4 Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NOx; SO₂ e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEDA N. 26

INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE

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

1 – Fasi della lavorazione

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

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

2 – Tipologie del prodotto

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

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

3 – Sostanze inquinanti

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

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

4 - Tecnologie adottabili

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

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

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

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

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

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

4.5 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NOx; SO₂ e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

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

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

1 - Fasi della lavorazione

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

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

2 - Tipologie dei prodotti utilizzati

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

3 – Sostanze inquinanti

- 1 polveri;
- 2 COV;
- 3 Acido Fluoridrico;
- 4 Acido Cloridrico;
- 5 Piombo e i suoi composti;
- 6 Cadmio e i suoi composti espressi come Cd;
- 7 Ossidi di azoto espressi come NO₂;
- 8 Ossidi di zolfo (SO₂).

4 - Tecnologie adottabili

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

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

Sostanza inquinante	Limiti (mg/Nm³)	Tipologia di abbattimento
Polveri	10	Depolveratore a secco a mezzo filtrante, precipitatore elettrostatico a secco, assorbitore ad umido scrubber a torre, assorbitore ad umido scrubber venturi o altra tecnologia equivalente
Acido Fluoridrico	2**	
Acido Cloridrico	10**	
Piombo e i suoi composti	3**	

Cadmio e i suoi composti espressi come Cd	0,1**	
Ossidi di azoto espressi come NO ₂	350**	--
Ossidi di zolfo (SO ₂)	500**	--
COV	*	Abbattitore a carboni attivi a rigenerazione interna; abbattitore a carboni attivi a rigenerazione esterna; combustione termica tradizionale, combustione termica rigenerativa, combustione catalitica o altra tecnologia equivalente.

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

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

4.3 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NO_x; SO₂ e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEDA N. 28

INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE

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

1 – Fasi della lavorazione

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

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

2 - Tipologie del prodotto

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

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

3 – Sostanze inquinanti

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

1. Polveri
2. CIV
3. COV

4 - Tecnologie adottabili

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

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

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

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

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEDA N. 29

INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE

“Saldatura di oggetti e superfici metalliche”

1 - Fasi della lavorazione

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

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

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

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

A titolo esemplificativo si elencano i seguenti tipi:

1.2- Saldature a gas dette autogene

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

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

1.3 - Saldature elettriche

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

1.3.1 - Saldature ad arco

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

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

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

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

- Saldatura ad arco sommerso (Arco diretto)

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

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

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

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

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

- Saldatura al plasma

Si definisce plasma un gas sensibilmente o totalmente ionizzato.

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

1.3.2- Saldature a resistenza

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

1.4- Altre saldature con intervento della energia elettrica

- Saldatura ad induzione

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

- Saldatura a bombardamento elettronico

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

- Saldatura al laser

1.5 - Saldatura ad onda di stagno

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

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

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

2 - Tipologie dei prodotti utilizzati

- 1 materiali metallici;
- 2 materiali per saldatura.

3 – Sostanze inquinanti

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

4 - Tecnologie adottabili

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

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

Sostanza inquinante	Limiti (mg/Nm³)	Tipologia di abbattimento
COV (espresse come composti organici volatili)	25	Abbattitore a carboni attivi a rigenerazione interna; abbattitore a carboni attivi a rigenerazione esterna; combustione termica tradizionale, combustione termica rigenerativa, combustione catalitica. o altra tecnologia equivalente
Polveri	25	Depolveratore a secco a mezzo filtrante, precipitatore elettrostatico a secco, assorbitore ad umido scrubber a torre, assorbitore ad umido scrubber venturi o altra tecnologia equivalente
Metalli pesanti nelle polveri (complessivamente)	*	

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

4.3 Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NO_x; SO₂ e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEDA N. 30

INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE

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

1 – Fasi della lavorazione

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

1.1 – Fasi della produzione di formaggi

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

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

1.2 – Fasi della produzione di yogurt

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

1. Raccolta latte ed eventuale stoccaggio
2. Depurazione fisica e standardizzazione (correzione percentuale grassi)
3. Pastorizzazione ad una temperatura di circa 60 80 °C
4. Omogeneizzazione
5. Coagulazione totale siero/proteine ad una temperatura di 60 80 °C. per 30 minuti
6. Raffreddamento
7. Inoculo batteri lattici
8. Fermentazione ad una temperatura di circa 40 45 °C. (incubazione)
9. Raffreddamento
10. Aggiunta frutta e/o aromi (linea di preparazione frutta)
11. Omogeneizzazione blanda
12. Produzione imballaggi per confezionamento

- 13. Confezionamento
- 14. Lavaggio e manutenzione impianti

2 - Tipologie del prodotto

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

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

3 – Sostanze inquinanti

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

- 1. COV
- 2. Polveri

4 - Tecnologie adottabili

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

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

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

4.3 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NOx; SO2 e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm³.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....