

PRESCRIZIONI TECNICHE DELLE SPECIFICHE ATTIVITA' ED IMPIANTI

Approvato con Decreto N. 6852 del 02/07/2021

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. Seppiatrice 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

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:

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

COV	120 g/m ² (vernici a due strati) 60 g/m ² (altre vernici)	
-----	--	--

4.4 - 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.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

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

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

1 – Fasi della lavorazione

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

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

2 – Tipologie del prodotto

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

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

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

3 – Sostanze inquinanti

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

1. Polveri
2. COV

4 - Tecnologie adottabili

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

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

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

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

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti mg/Nm³</i>	<i>Limiti kg/h</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Polveri	20	0,3	Depolveratore a secco a mezzo filtrante; Precipitatore elettrostatico a secco o altro sistema equivalente

COV	*		Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna; Abbattitore a carboni attivi - rigenerazione esterna; Post - combustione termica recuperativa Post-combustione catalitica o altra tecnologia equivalente
-----	---	--	--

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

4.5 - 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.

4.6 - 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.

4.7 - 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.

4.8 - 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. 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- ammoniacale	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 poliuretanica rigida
11. Fasi per la produzione di manufatti in fluoroelastomeri
12. Fase di produzione di substrati spalmati della soluzione/emulsione di elastomeri naturali o sintetici
13. Operazioni meccaniche di finitura

1.2 - Fasi della lavorazione di materie plastiche

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

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

2 – Tipologie del prodotto

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

1. elastomeri naturali e sintetici, polifluoroolefine, gomme silconiche liquide e solide
2. collanti adesivi e solventi
3. additivi, antinvecchianti, antiossidanti, acceleranti, catalizzatori, plastificanti, cere

4. componenti metallici o di altro materiale e soluzioni detergenti
5. resine polimeriche, plastificanti, lubrificanti
6. cariche, coloranti master batch

3 – Sostanze inquinanti

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

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

4 - Tecnologie adottabili

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

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

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

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

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

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

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

4.7 - 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.

4.8 - 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.

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

4.10 - 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%.

4.11 - 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.

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

4.5 – 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.

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

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

4.7 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.

4.8 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. 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:

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

COV da essiccazione (espressi come carbonio organico totale)	50 mg/ Nm ³	Abbattitori con tecnologia equivalente a quelli sopra indicati
--	------------------------	---

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

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

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

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEDA N. 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 panificazione, pasticceria e affini si originano le seguenti sostanze inquinanti:

1. Polveri
2. COV

4 – Tecnologie adottabili

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

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

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

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

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

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

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

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

4.3 - 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.

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

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Polveri	*	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 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;

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEMA N. 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 pale o in vasche chiuse con agitatore, finitura dei prodotti all'acqua in mulini chiusi a pale o in vasche chiuse con agitatore
6. Maturazione dei prodotti a solvente in serbatoi di stoccaggio fusione dei prodotti e produzione di scaglie o forme similari pastose di prodotti atti ad ottenere inchiostri collanti secchi estrusi o trafilati, semilavorati per gli stessi usi
7. Confezionamento prodotti
8. Pulizia contenitori
9. Produzione resine per utilizzo interno

2 – Tipologie del prodotto

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

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

3 – Sostanze inquinanti

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

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

4 - Tecnologie adottabili

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

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

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Polveri e/o nebbie e aerosol	10 mg/Nm 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 - 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.

4.5 - 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.

4.6 - 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)

.....

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

3 - Sostanze inquinanti

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

4 - Tecnologie adottabili

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

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

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

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

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

4.4 - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti 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.

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)

.....

SCHEMA 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:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti (mg/Nm³)</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Polveri	3	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV	50	Abbattitore a carboni attivi a rigenerazione interna; abbattitore a carboni attivi a rigenerazione esterna; abbattitore a carboni attivi a strato sottile a rigenerazione esterna Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
ossidi di azoto (NO _x)	200	--

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti (mg/Nm³)</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
ossidi di zolfo	100	assorbitore ad umido scrubber a torre o venturi Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
cloro e suoi composti	4	assorbitore ad umido scrubber a torre o venturi Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
acido solforico	2	assorbitore ad umido scrubber a torre o venturi Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
acido fluoridrico	2	assorbitore ad umido scrubber a torre o venturi Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEMA N. 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	

Sostanze alcaline come Na ₂ O	5	Assorbitore ad umido scrubber a torre, Assorbitore ad umido scrubber venturi o altra tecnologia equivalente
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)

.....

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

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

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

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

4.5 - 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. 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:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti (mg/Nm³)</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Polveri	10	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente.
COV	*	Abbattitore a carboni attivi a rigenerazione interna; abbattitore a carboni attivi a rigenerazione esterna o altra tecnologia equivalente.
Ammoniaca	10	Assorbitore ad umido scrubber a torre, Assorbitore ad umido scrubber venturi o altra tecnologia equivalente.
Acido cloridrico	10	

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

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEMA N. 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 tempra, carbonitrurazione, carbocementazione, rinvenimento ed operazioni similari e/o assimilabili, si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

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

2 - Tipologie dei prodotti utilizzati

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

3 – Sostanze inquinanti

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

4 - Tecnologie adottabili

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

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

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti (mg/Nm³)</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Polveri e/o nebbie oleose	10	Depolveratore a secco a mezzo filtrante, precipitatore elettrostatico a secco, assorbitore ad umido scrubber a torre, assorbitore ad umido scrubber venturi o altra tecnologia equivalente.
IPA	0,01	Depolveratore a secco a mezzo filtrante, precipitatore elettrostatico a secco, assorbitore ad umido scrubber a torre, assorbitore ad umido scrubber venturi o altra tecnologia equivalente.
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 I Parte II, al paragrafo 4 (tab. D) del D.Lgs 152/2006 Parte V, RIDOTTI DEL 20%.

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

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

Acido Fluoridrico	2**	
Acido Cloridrico	10**	
Polveri	10	

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

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

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEDA N. 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:

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

(1) nessun limite per lo stoccaggio in sacchi

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

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

(4) derivante da operazioni di tostatura

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

4.3 - Nel caso di utilizzo di impianto di combustione per i trattamenti termici o di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti 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:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti (mg/Nm³)</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Acroleina	10	Postcombustore termico; postcombustore catalitico o altra tecnologia equivalente
Nebbie oleose da friggitura	10	Impianto a coalescenza con candele in fibra di vetro o altra tecnologia equivalente

Polveri	10	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV	20	Abbattitore a carboni attivi a rigenerazione interna; abbattitore a carboni attivi a rigenerazione esterna; o altra tecnologia equivalente

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEDA N. 20
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:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti (mg/Nm³)</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Acroleina	10	Postcombustore termico; postcombustore catalitico o altra tecnologia equivalente
Nebbie oleose da friggitura	10	Impianto a coalescenza con candele in fibra di vetro o altra tecnologia equivalente
Polveri	50 (1)	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV	100 (2) 20 (3)	Postcombustore termico; postcombustore catalitico o altra tecnologia equivalente

- (1) nessun limite per lo stoccaggio.
- (2) derivante da operazioni di trattamento termico con $T > 100\text{ }^{\circ}\text{C}$. Per operazioni di trattamento termico con $T < 100\text{ }^{\circ}\text{C}$ non è fissato il limite.
- (3) Nel caso in cui i COV derivino da produzione di imballaggi per confezionamento.

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

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:

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

(1) nessun limite per lo stoccaggio in sacchi

(2) inteso come polveri totali

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

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEDA N. 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)

.....

SCHEMA 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 $T > 100\text{ }^{\circ}\text{C}$ di prodotti vari di origine animale e vegetale
6. Pulitura di semi oleosi e cereali vari
7. Essiccazione, condizionamento e lavorazione di semi oleosi, cereali e farine ed altri prodotti di origine vegetale
8. Estrazione con solventi di oli
9. Friggitura
10. Confezionamento

2 – Tipologie del prodotto

Nelle lavorazioni manifatturiere alimentari possono essere impiegati i seguenti prodotti:

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

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

3 – Sostanze inquinanti

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

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

4 – Tecnologie adottabili

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

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

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

Nebbie oleose da friggitura	10 mg/Nm ³	Impianto a coalescenza con candele in fibra di vetro o altra tecnologia equivalente
-----------------------------	-----------------------	---

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

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEMA N. 25
INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE

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

1 – Fasi della lavorazione

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

Nelle attività di lavorazioni conciari 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 conciari 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 conciari 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 conciari è consentito l'impiego di un quantitativo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/g.

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

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

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

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

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

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

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEMA N. 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:

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

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

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

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

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

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

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

“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 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. 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:

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

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEMA N. 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.

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, di carteggiatura a macchina devono essere effettuate in locali chiusi e gli effluenti devono essere trattati con un idoneo sistema di abbattimento del particolato.

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

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

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEMA N. 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 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. 31

IMPIANTI TERMICI CIVILI AVENTI POTENZA TERMICA NOMINALE NON INFERIORE A 3MW E INFERIORE A 10 MW, ALIMENTATI A COMBUSTIBILI LIQUIDI O SOLIDI

1. DEFINIZIONI

Ai fini della presente autorizzazione in via generale, si applicano le seguenti definizioni:

- a) **impianto termico:** impianto destinato alla produzione di calore costituito da uno o più generatori di calore e da un unico sistema di distribuzione e utilizzazione di tale calore, nonché da appositi dispositivi di regolazione e di controllo;
- b) **generatore di calore:** qualsiasi dispositivo di combustione alimentato con combustibili al fine di produrre calore, costituito da un focolare ed eventualmente uno scambiatore di calore;
- c) **focolare:** parte di un generatore di calore nella quale avviene il processo di combustione;
- d) **impianto termico civile:** impianto termico la cui produzione di calore è esclusivamente destinata, anche in edifici ad uso non residenziale, al riscaldamento o alla climatizzazione invernale o estiva di ambienti o al riscaldamento di acqua per usi igienici e sanitari; l'impianto termico civile è centralizzato se serve tutte le unità dell'edificio o di più edifici ed è individuale negli altri casi;
- e) **potenza termica nominale dell'impianto (P_n):** la somma delle potenze termiche nominali dei singoli focolari costituenti l'impianto;
- f) **potenza termica nominale del focolare:** il prodotto del potere calorifico inferiore del combustibile utilizzato e della portata massima di combustibile bruciato all'interno del focolare, espresso in Watt termici o suoi multipli;
- g) **potenza termica nominale complessiva degli impianti termici civili:** somma delle potenzialità termiche nominali degli impianti termici civili presenti nell'edificio civile o nello stabilimento.
- h) **installatore:** soggetto indicato dall'articolo 3 del decreto ministeriale 22 gennaio 2008, n. 37;
- i) **gestore dell'impianto:** la persona fisica o giuridica che ha potere decisionale circa l'installazione o l'esercizio dello stabilimento e che è responsabile dell'applicazione dei limiti e delle prescrizioni disciplinate nel D.Lgs. 152/06 (art. 268, comma 1 lettera n) DLgs 152/06).
- j) **responsabile dell'esercizio e della manutenzione dell'impianto:** il soggetto indicato dall'articolo 11, comma 1, del decreto del Presidente della Repubblica 26 agosto 1993, n. 412.
- k) **proprietario dell'impianto termico:** chi è proprietario, in tutto o in parte, dell'impianto termico; nel caso di edifici dotati di impianti termici centralizzati amministrati in condominio e nel caso di soggetti diversi dalle persone fisiche gli obblighi e le responsabilità posti a carico del proprietario per quello che riguarda l'esercizio e la manutenzione dell'impianto sono da intendersi riferiti agli amministratori del condominio o per essi ad un soggetto terzo a ciò incaricato.
- l) **terzo responsabile dell'esercizio e della manutenzione dell'impianto termico:** persona fisica o giuridica che, essendo in possesso dei requisiti previsti dalle normative vigenti e comunque di idonea capacità tecnica, economica, organizzativa, è delegata dal proprietario ad assumere la responsabilità dell'esercizio, della manutenzione e dell'adozione delle misure necessarie al contenimento dei consumi energetici e alla salvaguardia dell'ambiente.
- m) **conduzione di un impianto termico:** insieme delle operazioni necessarie al fine di assicurare la corretta combustione nei focolari e l'adeguamento del regime dell'impianto termico alla richiesta di calore.

2. CAMPO D'APPLICAZIONE

Rientrano nel campo di applicazione della presente autorizzazione di carattere generale gli impianti termici civili, anche inseriti in stabilimenti produttivi, così come definiti al paragrafo 1, alimentati con i combustibili di cui al punto 2.1 con soglie di potenza termica nominale di cui al punto 2.2.

Sono esclusi dalla presente autorizzazione di carattere generale i motori endotermici, gli impianti di cogenerazione, i gruppi elettrogeni e gli impianti termici ad uso promiscuo civile/produttivo.

Gli impianti termici di emergenza e di sicurezza non sono sottoposti alla presente autorizzazione alle emissioni in atmosfera.

Qualora l'impianto termico civile sia collocato all'interno di un impianto che rientri nell'ambito di applicazione del D.Lgs. 152/06 e s.m. parte seconda (IPPC), verrà regolato dalla Autorizzazione Integrata Ambiente solo se tecnicamente connesso al ciclo produttivo o il gestore intenda includerlo nell'AIA. In tal caso le prestazioni ambientali qui definite (valori limite di emissione e prescrizioni) costituiscono il riferimento minimo da rispettare.

2.1 Combustibili consentiti

Nei generatori termici civili disciplinati dalla presente autorizzazione di carattere generale è consentito l'utilizzo dei seguenti combustibili:

- gas naturale (metano);
- gas di petrolio liquefatto (GPL);
- gasolio con contenuto massimo 0.1 % di zolfo

Le caratteristiche merceologiche e le modalità di impiego dei suddetti combustibili devono essere conformi alle prescrizioni del Titolo III della parte quinta del D.Lgs. 152/06.

Non rientra nella procedura semplificata l'utilizzo di gasolio in caso di possibilità di allacciamento alla rete del metano.

2.2 Soglie di potenza termica nominale e potenza termica nominale complessiva

Rientrano nella disciplina della presente autorizzazione di carattere generale gli impianti termici civili, anche inseriti in stabilimenti produttivi, aventi potenza termica nominale, singola o complessiva, compresa fra 3 e 10 MWt.

Per il calcolo della soglia si devono sommare tutte le potenze termiche nominali dei generatori di calore presenti nello stabilimento produttivo od edificio civile.

Nel caso di impianti da cumulare che utilizzano sia gasolio che metano (o GPL) i limiti di emissione sono quelli fissati nella sottostante tabella per il rispettivo tipo di combustibile.

Gli impianti termici civili alimentati con i sopra citati combustibili aventi potenza termica nominale maggiore o uguale a 10 MWt ed inferiore a 50 MW seguono la procedura autorizzatoria ordinaria ai sensi dell'art 269 del D.Lgs. 152/06.

3. PRESCRIZIONI RELATIVE AI VALORI LIMITE ED AI CONTROLLI

I seguenti valori limite (media oraria) sono relativi al singolo generatore di calore, riferiti ad una temperatura di 273,15 K ed a una pressione di 101,3 kPa dell'effluente gassoso secco, escluse le fasi di avviamento e di arresto degli impianti:

METANO,GPL

Potenza termica nominale del <u>singolo generatore</u> di calore	Inquinante	Limite di concentrazione (mg/Nm ³)	Controlli inquinanti e portata	Tenore di ossigeno di riferimento
Pn < 3 MWt	Polveri totali	5		3%
	Ossidi di azoto	150		
	Ossidi di zolfo	35		
	Monossido di carbonio	100		
3 MWt ≤ Pn < 10 MWt	Polveri totali	5	annuale	
	Ossidi di azoto*	150		
	Ossidi di zolfo	35		
	Monossido di carbonio	100		

*compresa NH₃, espressa come NO₂, nel caso sia presente.

GASOLIO 0.1% di zolfo

Potenza termica nominale del <u>singolo generatore</u> di calore	Inquinante	Limite di concentrazione (mg/Nm ³)	Controlli inquinanti e portata	Tenore di ossigeno di riferimento
Pn < 3 MWt	Polveri totali	20		3%
	Ossidi di azoto	200		
	Ossidi di zolfo	200		
	Monossido di carbonio	100		
3 MWt ≤ Pn < 10 MWt	Polveri totali	20	annuale	
	Ossidi di azoto*	200	annuale	
	Ossidi di zolfo	200		
	Monossido di carbonio	100		

*compresa NH₃, espressa come NO₂, nel caso sia presente.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEDA 32

IMPIANTI A CICLO CHIUSO PER LA PULIZIA A SECCO DI TESSUTI E PELLAMI, ESCLUSE LE PELLICCE, E PULITINTILAVANDERIE A CICLO CHIUSO

- A. Possono aderire alla presente autorizzazione di carattere generale i gestori degli impianti di cui al punto 4 della parte II dell'allegato III alla parte quinta del D.Lgs. 152/06, presentando apposita domanda secondo il modello di cui all'allegato 2D-1 alla presente deliberazione;
- B. Nelle macchine lavasecco a ciclo chiuso possono essere utilizzati solventi organici o solventi organici clorurati con l'esclusione delle sostanze di cui alla legge 28 dicembre 1993 n. 549 "Misure a tutela dell'ozono stratosferico e dell'ambiente" e s.m.i, e delle sostanze o preparati classificati ai sensi del Decreto Legislativo 3 febbraio 1977, n. 52 e s.m.i, come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione ai quali sono state assegnate etichette con le frasi di rischio R45, R46, R49, R60, R61;
- C. DEFINIZIONI

Pulizia a secco: processo utilizzato per rimuovere da tessuti e pellami residui di grasso, macchie od altre sostanze indesiderate;

Sistema di lavaggio a secco: è costituito dalle seguenti apparecchiature o apparati associati col processo di lavaggio a secco: macchina di lavaggio a secco, filtro o sistema di purificazione, sistema di conservazione, trattamento o conferimento delle morchie, sistema di pompaggio del solvente, serbatoio di raccolta solvente, pompe, tubazioni, valvole o flange per il convogliamento dei vapori di solvente e sistemi di abbattimento (primario e secondario);

Impianto a ciclo chiuso: Impianto di lavaggio a secco nel quale le fasi di lavaggio estrazione ed essiccamento sono tutte realizzate nella stessa apparecchiatura, che opera il ricircolo dei vapori di solvente attraverso un sistema primario di abbattimento senza emissioni in atmosfera durante il ciclo di asciugatura. Una macchina a ciclo chiuso, dopo che il ciclo di asciugatura è completato e mentre il portello di caricamento è aperto, è predisposta per lo scarico nell'ambiente dell'aria di ventilazione dopo l'attraversamento di un sistema secondario di depurazione delle emissioni fugitive;

Ciclo di asciugatura: processo utilizzato per rimuovere il solvente rimasto nei materiali dopo le fasi di lavaggio e di estrazione. Per le macchine (gli impianti) a ciclo chiuso la fase del ciclo riscaldata è seguita da una fase di raffreddamento e può essere estesa ad una fase di sottoraffreddamento tramite l'attivazione del sistema primario di abbattimento. Il ciclo di asciugatura inizia quando sono attivati i lamierini di riscaldamento ed ha termine quando nella macchina si arresta la rotazione del tamburo;

Sistema primario di abbattimento: un impianto refrigerante di condensazione dei vapori di solvente o un impianto a ciclo chiuso di recupero dei vapori in grado di garantire la stessa efficienza di captazione;

Impianto refrigerato di condensazione: sistema di recupero, a ciclo chiuso, nel quale i vapori di solvente sono introdotti e trattenuti tramite raffreddamento ad una temperatura inferiore al punto di ebollizione;

Sistema equivalente a ciclo chiuso di recupero solvente: ogni apparecchiatura o combinazione di apparecchiature che raggiungono in pratica una resa di recupero del solvente uguale o superiore a quella fornita un impianto refrigerato di condensazione;

Sistema secondario di abbattimento: un'apparecchiatura o un apparato che riduce la concentrazione di solvente nell'aria di ricircolo alla fine del ciclo di asciugatura, ad un livello inferiore a quello che è possibile realizzare con il solo utilizzo di un impianto refrigerato di condensazione o un altro impianto a ciclo chiuso di recupero dei vapori in grado di garantire la stessa efficienza di captazione;

Sistema di controllo delle emissioni fuggitive: un impianto o una apparecchiatura a ciclo chiuso di recupero dei vapori in grado di garantire la stessa efficienza di captazione;

DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO

Il ciclo produttivo è generalmente costituito dalle seguenti fasi:

- caricamento tamburo
- lavaggio
- estrazione solvente
- asciugatura
- aerazione/deodorizzazione
- sottoraffreddamento
- svuotamento tamburo

Negli impianti a ciclo chiuso le fasi di lavaggio, estrazione, essiccazione, aerazione, deodorizzazione, sottoraffreddamento sono tutte realizzate nella stessa apparecchiatura, che opera il ricircolo continuo dei vapori di solvente attraverso diversi sistemi di abbattimento e recupero dei solventi senza emissioni in atmosfera.

Le migliori tecniche utilizzate in una apparecchiatura a ciclo chiuso per l'abbattimento ed il recupero dei solventi sono costituite da:

- Sistema primario di abbattimento dei solventi;
- Sistema secondario di abbattimento dei solventi;
- Sistema di abbattimento delle emissioni fuggitive.

Il sistema primario di abbattimento e recupero dei solventi è generalmente costituito da un impianto refrigerante per la condensazione dei solventi in funzione durante tutta la fase di asciugatura. Durante questa fase, la corrente gassosa contenente solvente viene continuamente raffreddata e ricircolata attraverso il condensatore. Il condensatore recupera sia il solvente che il vapor d'acqua presenti nella corrente gassosa. Questa miscela viene poi separata per mezzo di un decantatore ed il solvente viene pompato nel serbatoio di raccolta.

Durante la fase di sottoraffreddamento del ciclo di asciugatura la corrente gassosa non viene riscaldata e pertanto il refrigeratore è in grado di raffreddare ulteriormente la corrente gassosa estratta e di recuperare ulteriore solvente. Alla fine della fase di sottoraffreddamento la temperatura della corrente gassosa in uscita dal raffreddatore è all'incirca 280 K e la concentrazione del solvente all'interno del cestello è di circa 1400 mg.m⁻³.

Il sistema secondario di abbattimento, è in genere costituito da un impianto di adsorbimento a carboni attivi (o zeoliti), che lavora in serie con il refrigeratore/ condensatore per captare le emissioni fuggitive di solvente e ridurre la concentrazione del solvente nel tamburo a valori anche inferiori a 50 mg.m⁻³.

Il sistema secondario di abbattimento viene attivato alla fine del ciclo di sottoraffreddamento prima dell'apertura del portello di caricamento.

Il solvente contenuto nella corrente gassosa dopo la fase di asciugatura viene catturato dal letto adsorbente e poi desorbito con aria calda e recuperato nell'impianto di condensazione.

Il sistema di abbattimento delle emissioni fuggitive viene attivato all'apertura del portello di carico e convoglia i vapori contenenti il solvente residuo all'impianto di adsorbimento.

D. PRESCRIZIONI E ADEMPIMENTI

1. I macchinari a circuito chiuso non devono superare il valore limite di emissione totale, espresso in massa di solvente emesso per chilogrammo di prodotto pulito ed asciugato, di:

Composti organici volatili	20	g/kg
----------------------------	----	------

2. A tali attività non si applica il limite di emissione di cui alla parte I, punto 2.3 dell'allegato III alla parte quinta del D.Lgs. 152/06;
3. A tali attività non si applicano le prescrizioni inerenti i controlli della parte I, paragrafo 3, punti 3.2, 3.3. e 3.4 dell'Allegato III alla parte quinta del D.Lgs. 152/06;
4. Il controllo del rispetto dei limiti di emissione totale vengono fatti sulla base della compilazione mensile del Registro Annuale di attività, contenente i quantitativi di tessuti o pellami lavati ed i quantitativi di solvente integrato per ogni macchina, firmato dal gestore dell'impianto o dell'attività, e tenuto a disposizione delle autorità competenti:

REGISTRO ANNUALE DI ATTIVITÀ		
(per macchina)		
Anno		
Modello Macchina		
Ditta costruttrice		
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, <u>del 35% in peso</u> . 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)

5. La conservazione delle materie prime e dei rifiuti deve avvenire in luoghi chiusi, protetti dagli agenti atmosferici in grado di non dare luogo a emissioni diffuse di inquinanti;
6. Tutte le fasi devono essere svolte in macchine ermetiche le cui uniche emissioni di solvente nell'aria può avvenire al momento dell'apertura dell'oblò al termine del ciclo di lavaggio;
7. Gli impianti devono essere dotati di un ciclo frigorifero in grado di fornire le frigorifiche necessarie per avere la massima condensazione del solvente (per il percloroetilene, temperature inferiori a – 10 °C) in modo da ridurre al minimo l'emissione di solvente;
8. Il gestore dell'impianto o dell'attività è tenuto ad effettuare controlli periodici delle apparecchiature, con la cadenza e le modalità indicate nel libretto di manutenzione programmata, fornito dal costruttore delle macchine di lavaggio, al fine di evitare emissioni diffuse nell'ambiente di lavoro;
9. Qualunque anomalia di funzionamento della macchina lavasecco a ciclo chiuso tale da non permettere il rispetto delle condizioni operative fissate, comporta la sospensione della lavorazione per il tempo necessario alla rimessa in efficienza della macchina stessa;
10. Il gestore, come previsto alla parte I, paragrafo 3, punto 3.1, dell'Allegato III alla parte quinta del D.Lgs. 152/06, trasmette all'autorità competente entro il 28 febbraio di ogni anno una Comunicazione Annuale di attività relativa all'esercizio dell'anno precedente, conforme al modello di cui all'allegato 2D-2 alla presente deliberazione.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEDA N. 33

Allevamenti effettuati in ambienti confinati in cui il numero di capi potenzialmente presenti è 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.

Ambito di applicazione e soglie

La presente autorizzazione di carattere generale alle emissioni in atmosfera degli impianti e attività di cui all'art. 272, comma 2, Parte Quinta Titolo I del d.lgs. n. 152/2006 e s.m.i. (Allegato IV Parte II lettera nn) è riferita agli allevamenti effettuati in ambienti confinati in cui il numero di capi potenzialmente presenti è compreso nell'intervallo sotto indicato, per le diverse categorie di animali:

	Categoria (ambiente confinato)	Autorizzazione Generale (Art. 272 comma 2)
A	Vacche specializzate per la produzione di latte (peso vivo medio: 600 kg/capo)	200 -400
B	Rimonta vacche da latte (peso vivo Medio: 300 kg/capo)	300 – 600
C	Altre vacche (nutrici e duplice attitudine)	300 – 600
D	Bovini all'ingrasso (peso vivo medio: 400 kg/capo)	300 – 600
E	Vitelli a carne bianca (peso vivo medio: 130 kg/capo)	1.000 – 2.500
F	Suini: scrofe con suinetti destinati allo svezzamento	400 – 750
G	Suini: accrescimento/ingrasso	1.000 – 2.000
H	Ovicapriini (peso vivo medio: 50 kg/capo)	2.000 – 4.000
I	Ovaiole e capi riproduttori (peso vivo medio: 2 kg/capo)	25.000 – 40.000
J	Pollastre (peso vivo medio: 0,7 kg/capo)	30.000 – 40.000
K	Polli da carne (peso vivo medio: 1 kg/capo)	30.000 – 40.000
L	Altro pollame	30.000 – 40.000
M	Tacchini: maschi (peso vivo medio: 9 kg/capo)	7.000 – 40.000
N	Tacchini: femmine (peso vivo medio: 4,5 kg/capo)	14.000 – 40.000
O	Faraone (peso vivo medio: 0,8 kg/capo)	30.000 – 40.000
P	Cunicoli: fattrici (peso vivo medio: 3,5 kg/capo)	40.000 – 80.000
Q	Cunicoli: capi all'ingrasso (peso vivo medio: 1,7 kg/capo)	24.000 – 80.000
R	Equini (peso vivo medio: 550 kg/capo)	250 – 500
S	Struzzi	700 – 1500

Per numero di capi inferiore a quelli indicati nella tabella, si rientra nel campo della deroga di cui alla lettera z della Parte I dell'Allegato IV alla parte quinta del d.lgs. n. 152/2006 e ss.mm.ii.

A. Capi potenzialmente presenti:

il numero di posti disponibili (potenzialità massima di stabulazione) in condizioni di piena utilizzazione delle superfici utili di stabulazione.

Il numero di posti disponibili rappresenta il valore massimo allevabile, mentre le effettive consistenze medie annuali (numero di capi mediamente presenti nell'allevamento nel corso di un anno) sono determinate dai vari fattori quali ad esempio i periodi di occupazione, le oscillazioni stagionali, la mortalità, gli scarti, i vuoti sanitari, cc.

Il numero di capi allevati in azienda non può mai superare il numero dei posti potenziali dichiarati, in qualsiasi momento del ciclo produttivo.

Al fine del calcolo della potenzialità devono essere osservate le seguenti indicazioni:

- devono essere considerati tutti i locali di stabulazione presenti e potenzialmente utilizzabili a meno che parte di queste installazioni siano permanentemente inutilizzabili (ad esempio perché al loro interno sono state eliminate le linee di alimentazione o di abbeveraggio). Per il calcolo della SUA (Superficie Utile di Allevamento) si dovranno considerare le superfici di calpestio disponibili nei singoli box; sono pertanto da escludere le corsie di alimentazione o di servizio, le mangiatoie, eventuali zone di stazionamento temporaneo (zona quarantena, infermeria, corsie esterne di defecazione di larghezza inferiore a m. 1,5 per i suini, i box stabilmente non utilizzati, i muri interni ed esterni);
- nel caso di animali allevati in box multipli o di animali liberi di muoversi, il numero dei posti viene calcolato dividendo la superficie utile di allevamento (SUA) presente per ciascuna categoria/classe dimensionale, per il valore di densità massima previsto, per quella determinata classe, secondo quanto disposto dalla normativa in materia di benessere animale. Nel computo si dovrà tener conto della durata delle singole fasi produttive;
 - per le specie o categorie di animali per le quali non sono disponibili parametri di densità massima derivanti dalla normativa in materia di benessere animale, si farà riferimento a parametri orientativi;
 - ogni postazione singola equivale a un posto disponibile;
 - per i bovini si fa riferimento ai capi registrati all'Anagrafe Bovina e riscontrabili nella Banca Dati Regionale.

B. Ambiente confinato

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, come definito dal d.lgs. 152/2006 stesso.

C. Altre attività che diano origine ad una o più emissioni

1. **Attività funzionali** all'allevamento: si intendono attività funzionali tutte quelle attività direttamente asservite all'attività di allevamento (ed esempio **molitura** ed **essiccazione**, ecc.) e ad **uso esclusivo della medesima**. Tali attività sono quindi da intendersi ricomprese nella presente autorizzazione. Si precisa inoltre che ***per uso esclusivo dell'allevamento si intendono tutte quelle attività il cui prodotto finito sia destinato interamente ed esclusivamente all'estesa attività di allevamento. Sono pertanto escluse tutte quelle attività di lavorazione che prevedono la cessione a terzi di prodotti finiti e/o intermedi.***

Generalità

La presente autorizzazione in via generale riguarda le emissioni in atmosfera derivanti dall'allevamento e dalle attività ad esso funzionali e dalle attività collaterali, se individuate tra le attività in deroga di cui all'art 272, comma 1 e 2. Riguarda dunque le emissioni, sia convogliate che più prevalentemente diffuse, che si possono originare ad esempio da deiezioni, dai sistemi di trattamento degli effluenti d'allevamento, movimentazione della lettiera, peli o piume degli animali in allevamento, impianti di essiccazione o simili (ad es. di cereali, proteaginosi e fieno), mangimifici interni all'attività (es. attività di molitura), silos (verticali e/o orizzontali) di stoccaggio di mangimi sciolti o pellettati.

EMISSIONI DA ALLEVAMENTO

Le principali emissioni provenienti da un allevamento sono dovute alla degradazione anaerobica delle deiezioni, la cui entità dipende dalla specie animale, dal tipo e dalla qualità dell'alimento, nonché dalle modalità di gestione delle deiezioni stesse.

Gli inquinanti in esse presenti sono rappresentati da ammoniaca NH₃, composti solforati (fra cui H₂S) e da un insieme di sostanze costituite da composti organici volatili (C.O.V.).

Tali emissioni, comunemente rilasciate in forma diffusa (aperture o ventole a parete, concimaie, etc) devono rispettare le prescrizioni per il contenimento delle emissioni diffuse in atmosfera.

Rientrano in questa categoria gli inquinati derivanti dai sistemi di trattamento degli effluenti d'allevamento e dalla movimentazione della lettiera, peli o piume degli animali in allevamento.

Per il contenimento degli inquinati occorre;

- adottare le **Migliori Tecniche Disponibili**, come definite al comma 1, lett. aa), dell'articolo 268 del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 e ss.mm.ii., con particolare riferimento alle **polveri** (cuffie, reti, etc) nella fase di ventilazione per estrazione, ed alle **emissioni odorigene** suscettibili di determinare molestie olfattive;
- realizzare e/o mantenere una barriera vegetale lungo il perimetro dell'insediamento;
- attenersi alle norme di biosicurezza negli allevamenti avicoli, previste dall'Ordinanza Ministeriale 26 agosto 2005, con particolare riferimento:
 - pulizia quotidiana delle superfici esterne;
 - rimozione immediata di materiali caduti accidentalmente nelle aree esterne;
 - ricambio dell'aria nei locali di allevamento con ventilatori estrattori ad aria forzata;
 - pulizia a fine ciclo delle superfici interne, nel rispetto del vuoto biologico di almeno 15 giorni e del vuoto sanitario di almeno 3 giorni ;
 - pulizia delle piazzole ad ogni fase di carico/scarico;
 - controllo settimanale della funzionalità delle finestre ed degli estrattori;
 - pulizia trimestrale e secondo necessità, delle cuffie e/o delle reti antipolvere;
 - disinfezione degli automezzi, mediante nebulizzazione di apposita soluzione disinfettante;
- controllare gli odori nelle varie fasi mediante:
 - disidratazione della pollina nel ricovero;
 - asportazione frequente delle deiezioni;
 - congelamento delle carcasse dei polli morti;
 - trattamento della lettiera con prodotti di tipo biologico che permettono di ridurre notevolmente le emissioni di NH₃ (ammoniac), svolgendo un'azione batteriostatica;

Al fine di tenere sotto controllo gli odori il gestore dell'allevamento avicolo dovrà effettuare con cadenza **annuale** le misurazioni della concentrazione degli odori (UNI EN 13725:2004), tramite laboratorio qualificato, dandone congruo preavviso, almeno 15 giorni prima dalla esecuzione, agli organi di controllo.

Le fasi di pulitura devono essere effettuate con impianti/dispositivi chiusi tali contenere le emissioni diffuse.

Nel caso tali sistemi generino emissioni in atmosfera convogliate (pulitori in controcorrente d'aria) le emissioni derivanti dalle fasi di pulitura devono essere captate e convogliate ad un sistema di abbattimento delle polveri a ciclone o filtro a tessuto.

Nel caso gli scarti pesanti derivanti dalla pulitura dovessero essere trasportati pneumaticamente le emissioni generate dovranno essere dotate di sistema di abbattimento delle polveri con filtri a tessuto, cartuccia o a ciclone.

Gli scarti della pulitura (scarti "pesanti e leggeri"), dovranno essere stoccati in cassoni o sistemi atti a contenerne la dispersione eolica (es.: big bag, cassoni o locali chiusi ma dotati di aerazione, zone tamponate/compartimentale da barriere fisse, mobili, teli ecc.);

Ove gli effluenti sono convogliati in atmosfera, dovrà essere rispettato il seguente limite di emissione:

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fase di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia di impianto di abbattimento
Aspirazioni da	polveri	20 mg/Nm ³	D.MM.01 D.MM.02 D.M.F.01

allevamento			D.M.F.02
	Ammoniaca NH ₃	20 mg/Nm ³	AU.SV.01
	Idrogeno solforato	5 mg/Nm ³	AU.ST.02
	H ₂ S		AU.ST.03

Schede impianti di abbattimento

D.MM.01	DEPOLVERATORE A SECCO - CICLONE EMULTICICLONE
D.MM.02	DEPOLVERATORE A SECCO - CAMERA DI CALMA
D.MF.01	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE – FILTRO A TESSUTO
D.MF.02	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE – FILTRO A CARTUCCE
AU.SV.01	ABBATTITORE AD UMIDO – SCRUBBER VENTURI
AU.ST.02	ABBATTITORE AD UMIDO – SCRUBBER A TORRE
AU.ST.03	ABBATTITORE AD UMIDO – SCRUBBER A TORRE (COLONNA A LETTI FLOTTANTI)

EMISSIONI DA STOCCAGGIO, ESSICCAZIONE, MOVIMENTAZIONE Fieno EMANGIMI

Relativamente all'utilizzo, alla manipolazione ed alla movimentazione (carico e scarico) di fieno e mangimi, utilizzare le **Migliori Tecniche Disponibili** per il controllo delle polveri diffuse;

Riguardo alle emissioni diffuse in ciascuna fase di manipolazione, produzione, trasporto, carico e scarico, stoccaggio di tutti i prodotti polverulenti, dovranno essere rispettate le prescrizioni e le direttive contenute nell'Allegato V, della Parte V, del D. Lgs. 152/2006 e ss. mm.;

Nei silos verticali per lo stoccaggio dei mangimi deve essere dotato di sistema di contenimento delle polveri collocati sugli sfiati ove tecnicamente possibile, o analoghi sistemi di contenimento.

Il limite di emissione delle polveri dai silos è pari a 10 mg/Nm³

Nei silos orizzontali deve essere garantita la copertura superiore continua.

EMISSIONI DA ESSICCAZIONE CEREALI E FORAGGI

Nell'ambito delle attività funzionale, cioè direttamente asservite all'attività di allevamento:

Materie prime :

1. semi oleosi, cereali e leguminose (granaglie)
2. foraggio e assimilabili

Le fasi di movimentazione e lo stoccaggio del prodotto essiccato devono essere svolte in modo da contenere le emissioni diffuse, preferibilmente con dispositivi chiusi.

In caso di trasporto pneumatico dei materiali agricoli (granella di cereali, semi oleosi e leguminose), l'aria di spostamento deve essere trattata in un sistema per l'abbattimento delle polveri del tipo depolveratore a secco a mezzo filtrante.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fase di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia di impianto di abbattimento
---------------------	---------------------	--------	---------------------------------------

essiccazione	polveri	20 mg/Nm ³	D.MM.01 D.MM.02 D.M.F.01 D.M.F.02
--------------	---------	-----------------------	--

Schede impianti di abbattimento

D.MM.01	DEPOLVERATORE A SECCO - CICLONE EMULTICICLONE
D.MM.02	DEPOLVERATORE A SECCO - CAMERA DI CALMA
D.MF.01	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE – FILTRO A TESSUTO
D.MF.02	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE – FILTRO A CARTUCCE

Soglia massima

Non prevista per il presente allegato tecnico

EMISSIONI DA MOLITURA CEREALI

Nell'ambito delle attività funzionale, cioè direttamente asservite all'attività di allevamento:

fasi di lavorazione

- A. carico
- B. molitura
- C. preparazione razione

materie prime

a. cereali

b. proteaginose

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fase di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia di impianti di abbattimento
A, B, C	polveri	20 mg/Nm ³	D.M.F.01 D.M.F.02

Schede impianti di abbattimento

D.MF.01	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE – FILTRO A TESSUTO
D.MF.02	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE – FILTRO A CARTUCCE

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEDA N.34

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

Nell'esercizio dell'attività dovranno essere rispettate le seguenti prescrizioni e/o limiti di emissione:

1. Sono esonerate dall'obbligo di adesione all'autorizzazione di carattere generale le attività di lavorazioni meccaniche dei metalli con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) inferiore a 500 kg/anno;
2. Gli effluenti provenienti da tali lavorazioni (tornitura, rettifica, dentatura, fresatura, e lavorazione con centri a controllo numerico etc.....) devono essere captati e convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali/nebbie oleose	10	mg/Nm ³
------------------------------	----	--------------------

3. I consumi di olio, i giorni di funzionamento degli impianti, nonché l'eventuale frequenza di sostituzione/manutenzione dei sistemi di abbattimento, devono essere annotati, con frequenza mensile, su apposito registro:

REGISTRO		
Data	Indicatori di attività	Quantitativo (kg/mese)
	Olio intero	
	Olio emulsionabile	
	Altro	
Data	Funzionamento impianti	Giorni di funzionamento/mese
	Macchine utensili	
	Altro	
Interventi di manutenzione degli impianti d'abbattimento		
Tipo impianto	Data sostituzione filtro	Data e tipologia altri interventi
Note		

4. In sede di messa a regime degli impianti dovrà essere effettuato almeno un autocontrollo alle emissioni derivanti dalle operazioni di cui sopra mirante alla verifica del rispetto dei valori limite di emissione.

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....

SCHEDA N. 35

Stabilimenti di produzione di vino (che trasformano in un anno oltre 600 tonnellate di uva), di aceto o di altre bevande fermentate, con una produzione annua superiore a 1.000 ettolitri e a 250 ettolitri per i distillati.

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Produzione di vino, aceto o altre bevande fermentate con una produzione annua superiore a 1.000 ettolitri e a 250 ettolitri per i distillati.

Per valori uguali od inferiori a quelli sopra indicati, l'attività si considera in deroga ai sensi dell'art. 272, comma 1, del D. Lgs. 152/06 e ss.mm. ed ii.

Qualora vengano utilizzati unità termiche ad uso produttivo o misto:

- di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a biomassa o gasolio;
- di potenza termica nominale inferiore a 3 MW, alimentati a metano o a GPL, o a biogas;

si è nel campo di applicazione delle attività in deroga di cui all'art. 272, comma 1 (D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte I, lettera *bb* e della lettera *dd*).

Se nell'ambito delle fasi lavorative, vengono utilizzate unità termiche ad uso produttivo, alimentate da:

- Biomassa, con potenza termica nominale superiore a 1 MW e fino ad un massimo di 10 MW
- Gasolio, con potenza termica nominale superiore a 1 MW e fino ad un massimo di 10 MW
- Metano, con potenza termica nominale superiore a 3 MW e fino ad un massimo di 10 MW
- GPL, con potenza termica nominale superiore a 3 MW e fino ad un massimo di 10 MW
- Biogas, con potenza termica nominale superiore a 3 MW e fino ad un massimo di 10 MW

Trattandosi di attività non regolamentate dall'art. 272, comma 2 e 3 (parte II, allegato IV alla parte quinta del D.Lgs 152/2006 e ss. mm. ed ii.), dovrà essere presentata istanza di autorizzazione ai sensi dell'art. 269 dello stesso Decreto Legislativo.

Ai fini delle emissioni in atmosfera, **sono comunque sempre escluse, indipendentemente dalla produzione annua.** le fasi di fermentazione, movimentazione, travaso, addizione, trattamento meccanico, miscelazione, confezionamento e stoccaggio delle materie prime e dei residui effettuate negli stabilimenti.

Fasi lavorative (elenco completo)

A. **Produzione di vino, spumate e sidro**

- a. conferimento dell'uva

- b. pesatura
- c. prelevamento campione
- d. analisi del grado zuccherino
- e. scarico
- f. pigiatura-diraspatura
- g. solfitazione
- h. fermentazione tumultuosa
- i. svinatura
- j. pressatura vinacce
- k. fermentazione lenta
- l. elaborazione
- m. invecchiamento
- n. trattamenti e correzioni
- o. imbottigliamento (depallettizzazione delle bottiglie, lavaggio o risciacquo delle bottiglie, pastorizzazione, riempimento, tappatura, incapsulatura, etichettatura, inscatolamento, pallettizzazione)
- p. altri tipi di confezionamento (bagging box)
- q. immagazzinamento e stoccaggio delle materie prime e dei residui
- r. spedizione e consegna
- s. centrale termica e produzione di vapore
- t. impianti frigoriferi
- u. manutenzione meccanica
- v. travasi e lavorazione fecce
- w. manutenzione e pulizia dei vasi vinari
- x. manutenzione e pulizia dei locali.

B. Produzione aceto

- a. sistema a fermentazione statica.
- b. sistema a fermentazione lenta a truciolo
- c. sistema a fermentazione rapida o sommersa

C. Produzione di birra

- a. macinazione i grani di malto d'orzo e di altri cereali eventualmente utilizzati
- b. ammostamento
- c. filtrazione
- d. bollitura e luppolamento
- e. raffreddamento ed ossigenazione
- f. inoculazione
- g. ossigenazione
- h. fermentazione e maturazione
- i. confezionamento
- j. distribuzione

D. produzione distillati

- a. preparazione del mosto;
- b. fermentazione;
- c. distillazione;
- d. stabilizzazione;
- e. invecchiamento (eventuale);

- f. aromatizzazione;
- g. riduzione di grado o diluizione (con acqua demineralizzata);
- h. refrigerazione (abbassamento di temperatura per eliminare impurità);
- i. riposo
- j. imbottigliamento

Materie prime

Per il vino

- uva
- mosto
- lieviti
- solfitanti
- coadiuvanti di filtrazione

Per aceto

- vino
- sidro
- birra
- spirito diluito
- soluzioni di malto o di glucosio
- melassa
- latticello
- solfato di ammonio
- fosfati alcalini
- mosto d'uva (con successiva bollitura per la riduzione volumetrica dell'aceto balsamico)

Per birra

- malto d'orzo
- cereali
- lieviti
- additivi (luppolo, canapa, rosmarino, castagna, tabacco, zenzero, coriandolo etc.)

Per distillati

- vino
- vinacce
- mosto d'uva
- sidro
- canna da zucchero
- cereali
- radici e tuberi amidacei o zuccherini
- numerosi frutti da cui si distillano le acquaviti corrispondenti (es. kirsch, slivovitz, ecc.)

Ai sensi della lettera kk-bis della parte I dell'allegato IV alla parte quinta del D.Lgs 152/06 e ss. mm. ed ii., **indipendentemente dalla produzione annua**, ai fini delle emissioni in atmosfera, **sono sempre escluse** le fasi di fermentazione, movimentazione, travaso, addizione, trattamento meccanico, miscelazione, confezionamento e stoccaggio delle materie prime e dei residui effettuate negli stabilimenti.

Ad esclusione di:

- Polveri inerti totali – durante la fase di *deraspatura, trasporti pneumatici*
- Composti Organici Volatili (espressi come C) – durante la fase di *fermentazione, travasi*
- Anidride solforosa – durante la fase di *fermentazione e aggiunta prodotti solfitanti*

Restano le emissioni delle unità termiche ad uso produttivo o misto, alimentate a gasolio, metano o GPL.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Inquinante	Gas naturale	GPL	Gasolio
NO _x (espressi come NO ₂)	150	150	200
NH ₃ ⁽¹⁾	5	5	5
CO	100	100	100
SO ₂	-	-	200
Polveri	-	-	20

di 273,15 K, ad una pressione di 101,3 kPa dell'effluente secco, ad un tenore di Ossigeno dei fumi pari al 3%, escluse le fasi di avviamento e di arresto degli impianti.

Note

1. L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 1.1. Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 1.2. Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 1.3. Conforme alle caratteristiche indicate in una delle allegate schede identificative degli impianti di abbattimento.
2. Contenimento per le emissioni diffuse

Schede impianti di abbattimento

ABBATTIMENTO NO_x mediante:

- a. Riduzione catalitica selettiva con ammoniaca in presenza di un opportuno catalizzatore (Processo SCR: Selective Catalytic Reduction)
Ovvero
- b. Riduzione selettiva non catalitica (SNCR), metodo di limitazione post-combustione che riduce gli NO_x ad N₂ e H₂O;
Ovvero

c. Riduzione termica

PC.C.01	COMBUSTORE CATALITICO
PC.T.01	COMBUSTORE TERMICA RECUPERATIVO
PC.T.02	COMBUSTORE TERMICA RIGENERATIVO

ABBATTIMENTO SO_x.

- Sistema a secco basato sul dosaggio di sorbente secco e successiva filtrazione;
ovvero
- Scrubber ad umido basato sul dosaggio di una soluzione basica (in genere NaOH) in una colonna di assorbimento –

AU.SV.01	ABBATTITORE AD UMIDO – SCRUBBER VENTURI
AU.ST.02	ABBATTITORE AD UMIDO – SCRUBBER A TORRE
AU.ST.03	ABBATTITORE AD UMIDO – SCRUBBER A TORRE (COLONNA A LETTI FLOTTANTI)

Se utilizzato un sistema di abbattimento ad ammoniaca/urea

I singoli generatori di potenzialità pari o superiore alle soglie di seguito indicate:

- caldaia a gasolio : 1 MW
- caldaia a GPL, metano : 3MW

devono essere provvisti di un sistema di controllo della combustione al fine di ottimizzare i rendimenti di combustione; tale sistema, da installare solitamente all'uscita della camera di combustione, deve garantire la misura e la registrazione dei parametri più significativi della combustione (CO o CO+H₂, O₂, temp), ai fini della regolazione automatica della stessa. I generatori con potenza superiore a 6 MWt devono essere dotati di un analizzatore per la misurazione e la registrazione in continuo dell'ossigeno libero e del monossido di carbonio (all'uscita della camera di combustione o in alternativa al camino, laddove presente un sistema di analisi o monitoraggio alle emissioni).

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(timbro e firma)

.....