

Codice DB1004



D.D. 2 maggio 2011, n. 145

**D.lgs. 3 aprile 2006, n. 152 - Autorizzazione di carattere generale per le emissioni in atmosfera provenienti da stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici, rinnovo dell'autorizzazione di carattere generale di cui alla d.g.r. n. 28-993 del 30 agosto 1995 ed estensione della procedura semplificata agli stabilimenti esistenti al 29 aprile 2006.**

## IL DIRIGENTE

Premesso che:

il d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale) e s.m.i. provvede al riordino, al coordinamento e all'integrazione delle disposizioni legislative in materia ambientale in attuazione della legge 15 dicembre 2004, n. 308 recante delega al Governo per il riordino, il coordinamento e l'integrazione della legislazione in materia ambientale e misure di diretta applicazione;

la parte quinta del citato d.lgs. 152/2006, nel dettare "Norme in materia di tutela dell'aria e di riduzione delle emissioni in atmosfera", disciplina il rilascio delle autorizzazioni per gli impianti e le attività che producono emissioni in atmosfera;

l'articolo 272 dello stesso decreto legislativo, al comma 2, dopo aver previsto che, per specifiche categorie di stabilimenti, l'autorità competente possa adottare apposite autorizzazioni di carattere generale nelle quali sono stabiliti i valori limite di emissione, le prescrizioni, anche inerenti le condizioni di costruzione e di esercizio e i combustibili utilizzati, i tempi di adeguamento, i metodi di campionamento e di analisi e la periodicità dei controlli, stabilisce che l'autorità medesima debba in ogni caso procedere all'adozione di tali autorizzazioni generali, entro cinque anni dall'entrata in vigore del decreto, per gli stabilimenti in cui sono presenti gli impianti e le attività di cui alla parte II dell'Allegato IV alla parte quinta del decreto citato, tra i quali sono individuabili, alle lettere g), m), o), p), r), hh), ll), oo), attività effettuate negli stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici:

- "g) Verniciatura di oggetti vari in metalli o vetro con utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/g"
- "m) Sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore a 10 kg/g"
- "o) Anodizzazione, galvanotecnica, fosfatazione di superfici metalliche con consumo di prodotti chimici non superiore a 10 kg/g"
- "p) Utilizzazione di mastici e colle con consumo complessivo di sostanze collanti non superiore a 100 kg/g";
- "r) Tempra di metalli con consumo di olio non superiore a 10 kg/g"
- "hh) Saldatura di oggetti e superfici metalliche"
- "ll) Impianti termici civili aventi potenza termica nominale non inferiore a 3 MW e inferiore a 10 MW"
- "oo) Lavorazioni meccaniche dei metalli con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) uguale o superiore a 500 kg/anno";

lo stesso articolo 272, poi, al comma 3, stabilisce che "*L'autorità competente procede, almeno ogni dieci anni, al rinnovo delle autorizzazioni generali adottate ai sensi del presente articolo*"

specificando che “per le autorizzazioni generali rilasciate ai sensi del decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri 21 luglio 1989 e del decreto del Presidente della Repubblica 25 luglio 1991, il primo rinnovo è effettuato entro cinque anni dalla data di entrata in vigore della parte quinta del presente decreto e i soggetti autorizzati presentano una domanda di adesione, corredata dai documenti ivi prescritti, nei sei mesi che seguono al rinnovo o nei diversi termini stabiliti dall'autorizzazione stessa, durante i quali l'esercizio può essere continuato. In caso di mancata presentazione della domanda di adesione nei termini previsti dal presente comma lo stabilimento si considera in esercizio senza autorizzazione alle emissioni”;

l'articolo 281, comma 1, del d.lgs. 152/2006 prevede che i gestori degli stabilimenti già autorizzati, anche in via provvisoria o in forma tacita, ai sensi del decreto del Presidente della Repubblica 24 maggio 1988, n. 203 alla data di entrata in vigore del decreto legislativo debbano presentare -quale primo rinnovo- una domanda di autorizzazione ai sensi dell'art. 269 del citato d.lgs. 152/2006, entro i termini stabiliti dallo stesso art. 281, comma 1, o nel rispetto dei calendari adottati dalla Regione;

la l.r. 7 aprile 2000 n. 43 (Disposizioni per la tutela dell'ambiente in materia di inquinamento atmosferico. Prima attuazione del Piano regionale per il risanamento e la tutela della qualità dell'aria) e gli articoli 3, 36, 43 e 44 della l.r. 26 aprile 2000 n. 44 (Disposizioni normative per l'attuazione del decreto legislativo 31 marzo 1998, n. 112 “Conferimento di funzioni e compiti amministrativi dello Stato alle Regioni ed agli Enti locali, in attuazione del Capo I della legge 15 marzo 1997, n. 59”), nel definire le competenze, individuano la Regione quale autorità competente per le attività di indirizzo e coordinamento delle funzioni conferite agli Enti locali, ivi compresa l'emanazione di direttive, criteri, nonché modalità e procedure per aspetti di carattere generale ai fini del loro esercizio omogeneo sul territorio, e le Province quali autorità competenti al controllo delle emissioni in atmosfera, ivi compresa l'adozione di provvedimenti di autorizzazione, di diffida, di sospensione, di revisione, di revoca delle autorizzazioni degli impianti che producono emissioni;

in considerazione del fatto che, in precedenza, alcuni stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici hanno aderito alle procedure semplificate di autorizzazione per le emissioni in atmosfera attivate dalla Regione Piemonte con la d.g.r. n. 28-993 del 30 agosto 1995 per gli impianti del settore metalmeccanico, con la d.g.r. n. 307-42232 del 29 dicembre 1994 per gli impianti per la pulizia di superfici, con la d.g.r. n. 87-2226 del 16 ottobre 1995 per gli impianti per la verniciatura di oggetti vari, con la d.g.r. n. 7-9073 del 22 maggio 1996 per gli impianti di anodizzazione, galvanotecnica e fosfatazione di superfici, con la d.d. n. 624/22.4 del 29 novembre 2001 per gli impianti per attività di servizio, si ravvisa la necessità di procedere -con riferimento agli stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici- al rinnovo delle medesime autorizzazioni con il presente provvedimento;

considerate le modifiche intervenute negli ultimi anni nel quadro normativo con riguardo alle tematiche ambientali;

ritenuto opportuno rammentare le ulteriori disposizioni normative rilevanti ai fini dell'adozione di autorizzazioni di carattere generale per le emissioni in atmosfera provenienti da stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici e specificamente:

- la l. 28 dicembre 1993, n. 549 (Misure a tutela dell'ozono stratosferico e dell'ambiente) e s.m.i. che stabilisce i termini per la cessazione dell'impiego delle sostanze lesive dell'ozono stratosferico;
- il d.lgs. 27 marzo 2006, n. 161 (Attuazione della direttiva 2004/42/CE, per la limitazione delle emissioni di composti organici volatili conseguenti all'uso di solventi in talune pitture e vernici,

nonché in prodotti per la carrozzeria) e s.m.i, che stabilisce il contenuto massimo di composti organici volatili nelle pitture e vernici, anche per i metalli, ai fini dell'immissione sul mercato;

- il d.lgs. 152/2006 che all'art. 275 disciplina, relativamente alle emissioni di composti organici volatili, i valori limite di emissione, le modalità di monitoraggio e di controllo delle emissioni, i criteri per la valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite e le modalità di redazione del piano di gestione dei solventi, per le attività individuate nella parte II dell'Allegato III alla parte quinta del decreto;

- lo stesso d.lgs. 152/2006 che al punto 2 lettera c) della parte II dell'Allegato III alla parte quinta individua l'attività di rivestimento come *“qualsiasi attività in cui un film continuo di un rivestimento è applicato in una sola volta o in più volte su: ... c) superfici metalliche ..., con una soglia di consumo di solvente superiore a 5 tonnellate/anno”* e al punto 10) del medesimo allegato individua l'attività di *“Pulizia di superficie, con una soglia di consumo di solvente superiore a 1 tonnellata/anno nel caso si utilizzino i COV di cui al paragrafo 2 della parte I del presente allegato e superiore a 2 tonnellate/anno negli altri casi”*;

precisato che negli stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici trattati nel presente provvedimento possono essere svolte attività di pulizia di superfici riconducibili alla definizione di cui al punto 10), ma con utilizzo di solvente inferiore alle soglie di consumo ivi previste;

rilevato che negli stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici trattati nel presente provvedimento possono essere svolte attività di verniciatura di oggetti vari in metallo riconducibili alla definizione di cui al punto 2) lettera c) sopra riportata ma non possono essere utilizzati prodotti vernicianti pronti all'uso in quantità superiore a 50 kg/giorno complessivi di stabilimento; pertanto, se per tutto il ciclo di verniciatura si possono utilizzare prodotti vernicianti con tenore di solvente organico inferiore al 10%, detti stabilimenti non rientrano nell'ambito di applicazione dell'art. 275 del d.lgs. 152/2006; se, invece, si utilizzano prodotti vernicianti al solvente, che normalmente hanno un tenore di solventi organici superiore al 50%, detti stabilimenti rientrano nell'ambito di applicazione dell'art. 275 del d.lgs. 152/2006, in quanto, con tali prodotti, la soglia del consumo di solvente di 5 tonnellate/anno risulta superata se si considera il quantitativo giornaliero massimo di 50 kg/giorno sopraindicato, utilizzato per 220 giorni lavorativi annui;

dato atto che le soluzioni tecnologiche e i valori limite alle emissioni stabiliti nell'Allegato 2 della d.g.r. n. 87-2226 del 16 ottobre 1995 per gli impianti per la verniciatura di oggetti vari, consentono di conseguire un maggiore contenimento delle emissioni di composti organici volatili rispetto a quello ottenibile con l'applicazione delle indicazioni delle parti III e IV dell'Allegato III alla parte quinta del d.lgs. 152/2006, e che risultano già congruenti con i disposti di cui all'art. 275 del d.lgs. 152/2006, per quanto riguarda la qualità e la quantità delle emissioni;

rilevata la necessità di integrare le prescrizioni di cui all'Allegato 2 della citata d.g.r. n. 87-2226 del 16 ottobre 1995 in modo da recepire le disposizioni del d.lgs. 152/2006 che riguardano la verifica di conformità e i metodi per il controllo al fine di rispettare l'art. 275, comma 6 del citato decreto legislativo, che impone l'individuazione del limite di emissione totale annua che deve essere verificato attraverso l'elaborazione e l'aggiornamento del “Piano di gestione dei solventi”, nonché i suggerimenti scaturiti dai tavoli di lavoro tenutisi con le Province e le Associazioni di categoria, relativamente alla variazione di dimensionamento di carboni o alla frequenza di sostituzione dei medesimi;

considerato che il “Piano di gestione dei solventi”, ovvero il bilancio di materia entrata/uscita dei solventi redatto dal gestore, è un utile strumento di autocontrollo nel caso di stabilimenti che utilizzano sostanze organiche volatili, anche per gli stabilimenti che svolgono le attività di cui al comma 2 dell’art. 275 del d.lgs.152/2006 con utilizzo di solvente organico inferiore alle soglie di consumo ivi previste;

nel rispetto delle modalità e dei criteri per la predisposizione ed approvazione delle autorizzazioni di carattere generale per le emissioni in atmosfera, definite dal Consiglio regionale con deliberazione n. 946 - 17595 del 13 dicembre 1994, nonché nel rispetto di quanto disposto nell’aggiornamento del Piano regionale per il risanamento e la tutela della qualità dell’aria - Stralcio di piano per il riscaldamento/condizionamento, approvato dalla Giunta regionale con deliberazione n. 46 – 11968 del 4 agosto 2009, possono essere individuati, fra le tecnologie attualmente disponibili per gli stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici, processi caratterizzati da una minor pericolosità delle sostanze impiegate o da contenuti livelli di emissione, che, allo stato attuale delle conoscenze, risultano essere quelli descritti nell’Allegato 3, i cui contenuti tecnici sono conformi, come disposto dall’art. 272 comma 2 del d.lgs. n. 152/2006, a quanto stabilito nell’art. 271, commi da 5 a 7 del medesimo decreto legislativo per l’autorizzazione degli impianti ivi previsti;

ritenuto conseguentemente opportuno adottare l’autorizzazione in via generale di cui alla presente determinazione in sostituzione di quella di cui alla d.g.r. n. 28-993 del 30 agosto 1995, in considerazione delle disposizioni di cui all’art. 272, comma 3 del d.lgs. 152/2006, nonché dell’intervenuta vigenza dell’art. 3, comma 1, lett. d) della legge regionale 7 aprile 2000, n. 43 e dell’art. 44, comma 1, lett. c) della legge regionale 26 aprile 2000, n. 44;

considerato che i gestori che intendano installare, modificare o trasferire stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici nei quali verranno eserciti gli impianti indicati nell’Allegato 3 alla presente determinazione, possono aderire all’autorizzazione di carattere generale presentando domanda secondo il modello di cui all’Allegato 2A, impegnandosi a rispettare i requisiti tecnico-costruttivi e gestionali e le prescrizioni stabilite nel medesimo Allegato 3;

ritenuto possibile consentire l’adesione all’autorizzazione di carattere generale anche ai gestori che eserciscono stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici con impianti che alla data del 29 aprile 2006 risultavano già autorizzati ai sensi del d.p.r. 203/1988, richiedendosi a tal fine la presentazione della domanda di primo rinnovo secondo il modello di cui all’Allegato 2B entro i termini stabiliti dall’art. 281 comma 1 del d.lgs. n. 152/2006 e di seguito riportati:

- entro il 31 dicembre 2011, per gli stabilimenti anteriori al 1988;
- tra il 1° gennaio 2012 ed il 31 dicembre 2013, per gli stabilimenti anteriori al 2006 che siano stati autorizzati in data anteriore al 1° gennaio 2000;
- tra il 1° gennaio 2014 ed il 31 dicembre 2015, per gli stabilimenti anteriori al 2006 che siano stati autorizzati in data successiva al 31 dicembre 1999;

e l’impegno degli stessi a rispettare, dal momento della presentazione della domanda, i requisiti tecnico-costruttivi e gestionali e le prescrizioni stabilite nell’Allegato 3 alla presente determinazione per i generatori di calore a servizio di impianti termici dedicati esclusivamente alla climatizzazione di ambienti nonché ad adeguare tutti gli altri impianti ai requisiti tecnico-costruttivi e gestionali e a rispettare le prescrizioni di cui al medesimo Allegato 3 entro due anni dalla presentazione della domanda;

ritenuto inoltre opportuno, ai sensi dell’articolo 272, comma 3, del d.lgs. 152/2006 prevedere il rinnovo dell’autorizzazione per gli stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici

con singoli impianti autorizzati, ai sensi del d.p.c.m. 21 luglio 1989 e del d.p.r. 25 luglio 1991, in riferimento alla d.g.r. n. 28-993 del 30 agosto 1995, alla d.g.r. n. 307-42232 del 29 dicembre 1994, alla d.g.r. n. 87-2226 del 16 ottobre 1995, alla d.g.r. n. 7-9073 del 22 maggio 1996 e alla d.d. n. 624/22.4 del 29 novembre 2001, in modo da consentire la prosecuzione dell'esercizio dello stabilimento, a condizione che il gestore entro sei mesi dalla data di pubblicazione del presente provvedimento presenti domanda di adesione secondo il modello di cui all'Allegato 2C, impegnandosi a rispettare, dal momento della presentazione della domanda, i requisiti tecnico-costruttivi e gestionali e le prescrizioni stabilite nell'Allegato 3 alla presente determinazione per i generatori di calore a servizio di impianti termici dedicati esclusivamente alla climatizzazione di ambienti nonché ad adeguare tutti gli altri impianti ai requisiti tecnico-costruttivi e gestionali e a rispettare le prescrizioni di cui al medesimo Allegato 3 entro due anni dalla presentazione della domanda;

considerato che nel caso in cui nello stesso stabilimento di lavorazione e trattamento di materiali metallici siano presenti più impianti che svolgono le fasi individuate al punto 1 della lettera A) dell'Allegato 3 alla presente determinazione, il rinnovo per tutti gli impianti, ivi compresi quelli autorizzati dopo il 29 aprile 2006, deve essere effettuato entro la prima delle scadenze previste per gli stessi;

ritenuto altresì opportuno consentire l'adesione all'autorizzazione di carattere generale anche ai gestori che esercitano stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici interamente autorizzati ai sensi dell'art. 269 del d.lgs. 152/2006, richiedendosi a tal fine l'impegno degli stessi a rispettare, dal momento della presentazione della domanda, i requisiti tecnico-costruttivi e gestionali nonché le prescrizioni stabilite nell'Allegato 3 alla presente determinazione e la presentazione della domanda di adesione secondo il modello di cui all'Allegato 2D;

considerato infine opportuno prevedere l'adesione all'autorizzazione di carattere generale anche per i gestori di stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici, in esercizio al 29 aprile 2006, che ricadevano nel campo di applicazione del d.p.r. 24 maggio 1988, n. 203, ma erano interamente esentati dall'autorizzazione ivi disciplinata, in modo da consentire la prosecuzione dell'esercizio dello stabilimento, a condizione che il gestore entro il 31 luglio 2012, termine stabilito dall'art. 281 comma 3 del d.lgs. n. 152/2006, presenti domanda di adesione secondo il modello di cui all'Allegato 2E, impegnandosi a rispettare, dal momento della presentazione della domanda, i requisiti tecnico-costruttivi e gestionali e le prescrizioni stabilite nell'Allegato 3 alla presente determinazione per i generatori di calore a servizio di impianti termici dedicati esclusivamente alla climatizzazione di ambienti nonché ad adeguare tutti gli altri impianti ai requisiti tecnico-costruttivi e gestionali e a rispettare le prescrizioni di cui al medesimo Allegato 3 entro il 1° settembre 2013, come stabilito nel medesimo art. 281, comma 3;

precisato, inoltre, che l'adesione all'autorizzazione di carattere generale comporta la rinuncia alle autorizzazioni in essere e che la citata adesione è possibile qualora nello stabilimento siano eserciti esclusivamente impianti e attività in deroga di cui all'art. 272 del d.lgs. n. 152/2006 e che, conseguentemente, nel caso in cui sia richiesta un'autorizzazione ai sensi dell'art. 269 del d.lgs. n. 152/2006 successivamente all'autorizzazione in deroga, gli impianti e le attività in deroga saranno ricompresi nell'autorizzazione rilasciata ai sensi del citato art. 269;

richiamato l'obbligo di presentazione di domanda di autorizzazione ai sensi dell'art. 269 del d.lgs. n. 152/2006, sancito dall'art. 272, comma 2, per gli stabilimenti in cui sono presenti anche impianti o attività a cui l'autorizzazione di carattere generale non si riferisce, si ritiene opportuno prevedere che i gestori di stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici che non possono

aderire all'autorizzazione di carattere generale di cui alla presente determinazione e sono titolari di autorizzazioni di cui alla d.g.r. n. 28-993 del 30 agosto 1995, alla d.g.r. n. 307-42232 del 29 dicembre 1994, alla d.g.r. n. 87-2226 del 16 ottobre 1995, alla d.g.r. n. 7-9073 del 22 maggio 1996 e alla d.d. n. 624/22.4 del 29 novembre 2001, presentino, entro sei mesi dalla data di pubblicazione del presente provvedimento, domanda di autorizzazione osservando le procedure previste dall'art. 269 del d.lgs. n. 152/2006, e possano continuare a esercire gli impianti sino al rilascio dell'autorizzazione ai sensi dell'art. 269;

dato atto che gli impianti di produzione di energia elettrica, anche in assetto cogenerativo, alimentati con biomasse, di potenze superiori a quelle indicate nella Tabella 1 del d.m. 10 settembre 2010 (Linee guida per l'autorizzazione degli impianti alimentati da fonti rinnovabili) sono soggetti al procedimento unico di cui all'articolo 12, comma 4, del d.lgs. 387/2003, l'adesione all'autorizzazione di carattere generale è possibile per tutti gli altri impianti/attività dello stabilimento di lavorazione e trattamento di materiali metallici;

visto il titolo III bis della parte seconda del d.lgs. n. 152/2006 "L'autorizzazione integrata ambientale" che, nel relativo allegato VIII, individua le categorie di attività industriali soggette all'autorizzazione integrata ambientale (AIA) e considerato che l'attività di lavorazione e trattamento di materiali metallici, se svolta in tali stabilimenti, è da considerarsi tecnicamente connessa con l'attività industriale soggetta ad AIA e pertanto non autorizzabile in via generale;

visto il titolo III della parte seconda del d.lgs. n. 152/2006 "La valutazione di impatto ambientale" e considerato che l'attività di lavorazione e trattamento di materiali metallici, se contemplata nell'ambito di progetti assoggettati alla procedura di valutazione di impatto ambientale, debba essere valutata contestualmente al progetto complessivo e non possa, comunque, essere autorizzata in via generale;

tenuto conto che la Regione e le Province, nell'ottica di una maggiore semplificazione, attivano, quale supporto alla predisposizione della domanda di adesione all'autorizzazione, una procedura informatizzata accessibile tramite i siti web istituzionali delle Province e il sito regionale <http://www.sistemapiemonte.it/ambiente> e che la modulistica da utilizzare per la presentazione della domanda, allegata alla presente determinazione quale parte integrante, sarà pubblicata sui suddetti siti web ed utilizzabile secondo le modalità contenute nel punto H) dell'Allegato 1 al presente provvedimento;

considerate le modifiche intervenute nel quadro normativo, sia per gli aspetti ambientali, sia con riguardo al principio di distinzione delle competenze degli organi di direzione politica e della dirigenza recepito dalla l.r. 8 agosto 1997, n. 51 e dalla successiva l.r. 28 luglio 2008, n. 23;

visto il d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i.;

vista la d.c.r. n. 946-17595 del 13 dicembre 1994;

vista la d.g.r. n. 46 – 11968 del 4 agosto 2009;

vista la legge regionale 13 aprile 1995, n. 60;

viste le leggi regionali 26 aprile 2000, n. 44 e 7 aprile 2000, n. 43;

vista la legge regionale 28 luglio 2008, n. 23;

in conformità con gli indirizzi e i criteri disposti nella materia del presente provvedimento dalla Giunta Regionale con deliberazione n. 40-23049 del 10 novembre 1997 e con deliberazione n. 46 – 11968 del 4 agosto 2009;

*determina*

- di adottare l'autorizzazione di carattere generale per le emissioni in atmosfera provenienti da stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici in sostituzione di quella approvata con la d.g.r. n. 28-993 del 30 agosto 1995, disciplinando nell'Allegato 1 le modalità procedurali di adesione alla suddetta autorizzazione e stabilendo che:

1. i gestori che intendano installare, trasferire o modificare uno stabilimento di lavorazione e trattamento di materiali metallici devono presentare domanda di adesione all'autorizzazione generale almeno 45 giorni prima dell'installazione, del trasferimento o della modifica dello stabilimento secondo il modello di cui all'Allegato 2A, impegnandosi a rispettare i requisiti tecnico-costruttivi e gestionali nonché le prescrizioni stabiliti nell'Allegato 3 alla presente determinazione;

2. i gestori di cui al punto precedente sono autorizzati in via generale ai sensi del d.lgs. 152/2006 a decorrere dal 46° giorno dalla presentazione della domanda fatte salve le disposizioni di cui all'art. 272, comma 3, che prevedono, tra l'altro, che la Provincia possa negare l'autorizzazione in presenza di particolari situazioni di rischio sanitario o di zone che richiedono una particolare tutela ambientale, anche in relazione a quanto stabilito dal Piano regionale per il risanamento e la tutela della qualità dell'aria;

3. i gestori che esercitano stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici e sono titolari di autorizzazioni di cui alla d.g.r. n. 28-993 del 30 agosto 1995, alla d.g.r. n. 307-42232 del 29 dicembre 1994, alla d.g.r. n. 87-2226 del 16 ottobre 1995, alla d.g.r. n. 7-9073 del 22 maggio 1996 e alla d.d. n. 624/22.4 del 29 novembre 2001, entro sei mesi dalla pubblicazione del presente atto, devono presentare domanda di adesione all'autorizzazione generale secondo il modello di cui all'Allegato 2C impegnandosi a rispettare, dal momento della presentazione della domanda, i requisiti tecnico-costruttivi e gestionali e le prescrizioni stabilite nell'Allegato 3 alla presente determinazione per i generatori di calore a servizio di impianti termici dedicati esclusivamente alla climatizzazione di ambienti nonché ad adeguare tutti gli altri impianti ai requisiti tecnico-costruttivi e gestionali e a rispettare le prescrizioni di cui al medesimo Allegato 3 entro due anni dalla presentazione della domanda. In tale caso la presentazione della domanda consente il proseguimento dell'esercizio dello stabilimento, nel rispetto dei contenuti dell'Allegato 3 per i generatori di calore a servizio di impianti termici dedicati esclusivamente alla climatizzazione di ambienti e secondo le prescrizioni delle autorizzazioni in essere per gli altri impianti fino all'adeguamento e, successivamente, nel rispetto dei contenuti dell'Allegato 3, fatta salva la possibilità per la Provincia, ai sensi dell'art. 272, comma 3, del d.lgs. 152/2006, di negare l'autorizzazione in presenza di particolari situazioni di rischio sanitario o di zone che richiedono una particolare tutela ambientale, anche in relazione a quanto stabilito dal Piano regionale per il risanamento e la tutela della qualità dell'aria;

4. ai fini del primo rinnovo dell'autorizzazione previsto dall'art. 281, comma 1, del d.lgs. n. 152/2006, la possibilità di aderire all'autorizzazione generale per le emissioni in atmosfera è estesa agli stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici con impianti che alla data del 29 aprile 2006 risultavano autorizzati, anche in via provvisoria o in forma tacita, ai sensi del d.p.r.

203/1988, a condizione che:

- a) la domanda di primo rinnovo sia presentata, secondo il modello di cui all'Allegato 2B, entro i termini indicati nell'art. 281 comma 1 del d.lgs. n. 152/2006;
- b) i requisiti tecnico-costruttivi e gestionali nonché le prescrizioni di cui all'Allegato 3 siano rispettati dal momento della presentazione della domanda per i generatori di calore a servizio di impianti termici dedicati esclusivamente alla climatizzazione di ambienti;
- c) il gestore si impegni ad adeguare tutti gli altri impianti ai requisiti tecnico-costruttivi e gestionali e a rispettare le prescrizioni di cui al medesimo Allegato 3 entro due anni dalla presentazione della domanda.

In tale caso, la presentazione della domanda consente il proseguimento dell'esercizio dello stabilimento, nel rispetto dei contenuti dell'Allegato 3 per i generatori di calore a servizio di impianti termici dedicati esclusivamente alla climatizzazione di ambienti e secondo le prescrizioni delle autorizzazioni in essere per gli altri impianti fino all'adeguamento e, successivamente, nel rispetto dei contenuti dell'Allegato 3, fatta salva la possibilità per la Provincia, ai sensi dell'art. 272, comma 3, del d.lgs. 152/2006, di negare l'autorizzazione in presenza di particolari situazioni di rischio sanitario o di zone che richiedono una particolare tutela ambientale, anche in relazione a quanto stabilito dal Piano regionale per il risanamento e la tutela della qualità dell'aria;

5. nel caso in cui nello stesso stabilimento di lavorazione e trattamento di materiali metallici siano presenti più impianti che svolgono le fasi individuate al punto 1 della lettera A) dell'Allegato 3 alla presente determinazione, il rinnovo per tutti gli impianti, ivi compresi quelli autorizzati dopo il 29 aprile 2006, deve essere effettuato entro la prima delle scadenze previste per gli stessi;

6. i gestori che esercitano stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici interamente autorizzati ai sensi dell'art. 269 del d.lgs. 152/2006, che intendano aderire alla autorizzazione di carattere generale, presentano domanda di adesione all'autorizzazione generale secondo il modello di cui all'Allegato 2D impegnandosi a rispettare, dal momento della presentazione della domanda, i requisiti tecnico-costruttivi e gestionali nonché le prescrizioni stabilite nell'Allegato 3 alla presente determinazione. In tale caso la presentazione della domanda consente il proseguimento dell'esercizio dello stabilimento nel rispetto dei contenuti dell'Allegato 3;

7. i gestori di stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici in esercizio al 29 aprile 2006, che ricadevano nel campo di applicazione del d.p.r. 24 maggio 1988, n. 203, ma erano interamente esentati dall'autorizzazione ivi disciplinata, che intendano aderire alla autorizzazione di carattere generale, presentano domanda di adesione all'autorizzazione generale secondo il modello di cui all'Allegato 2E entro il termine stabilito dall'art. 281 comma 3 del d.lgs. n. 152/2006, impegnandosi a rispettare, dal momento della presentazione della domanda, i requisiti tecnico-costruttivi e gestionali e le prescrizioni stabilite nell'Allegato 3 alla presente determinazione per i generatori di calore a servizio di impianti termici dedicati esclusivamente alla climatizzazione di ambienti nonché ad adeguare tutti gli altri impianti ai requisiti tecnico-costruttivi e gestionali e a rispettare le prescrizioni di cui al medesimo Allegato 3 entro il termine stabilito nel citato art. 281, comma 3. In tale caso la presentazione della domanda consente il proseguimento dell'esercizio dello stabilimento, nel rispetto dei contenuti dell'Allegato 3 per i generatori di calore a servizio di impianti termici dedicati esclusivamente alla climatizzazione di ambienti e secondo le norme vigenti per gli altri impianti fino all'adeguamento e, successivamente, nel rispetto dei contenuti dell'Allegato 3, fatta salva la possibilità per la Provincia, ai sensi dell'art. 272, comma 3, del d.lgs. 152/2006, di negare l'autorizzazione in presenza di particolari situazioni di rischio sanitario o di zone che richiedono una particolare tutela ambientale, anche in relazione a quanto stabilito dal Piano regionale per il risanamento e la tutela della qualità dell'aria;



8. i gestori che eserciscono stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici e che non ritengono di aderire all'autorizzazione di carattere generale di cui alla presente determinazione devono presentare domanda di autorizzazione osservando le procedure previste dall'art. 269 del d.lgs. n. 152/2006, anche in relazione all'art. 281 comma 1 del medesimo;

9. i gestori, che eserciscono stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici e sono titolari di autorizzazioni di cui alla d.g.r. n. 28-993 del 30 agosto 1995, alla d.g.r. n. 307-42232 del 29 dicembre 1994, alla d.g.r. n. 87-2226 del 16 ottobre 1995, alla d.g.r. n. 7-9073 del 22 maggio 1996 e alla d.d. n. 624/22.4 del 29 novembre 2001, che non ritengono di aderire all'autorizzazione di carattere generale di cui alla presente determinazione devono presentare, entro sei mesi dalla data di pubblicazione del presente provvedimento, domanda di autorizzazione osservando le procedure previste dall'art. 269 del d.lgs. n. 152/2006, esplicitando i motivi della mancata adesione alla procedura semplificata e possono continuare a esercire gli impianti sino al rilascio dell'autorizzazione ai sensi dell'art. 269 del d.lgs. n. 152/2006;

10. i gestori di stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici che non possono aderire all'autorizzazione di carattere generale di cui alla presente determinazione a causa della presenza nello stabilimento anche di impianti o attività a cui l'autorizzazione di carattere generale non si riferisce, e sono titolari di autorizzazioni di cui alla d.g.r. n. 28-993 del 30 agosto 1995, alla d.g.r. n. 307-42232 del 29 dicembre 1994, alla d.g.r. n. 87-2226 del 16 ottobre 1995, alla d.g.r. n. 7-9073 del 22 maggio 1996 e alla d.d. n. 624/22.4 del 29 novembre 2001, devono presentare, entro sei mesi dalla data di pubblicazione del presente provvedimento, domanda di autorizzazione osservando le procedure previste dall'art. 269 del d.lgs. n. 152/2006, e possono continuare a esercire gli impianti sino al rilascio dell'autorizzazione ai sensi dell'art. 269 del d.lgs. n. 152/2006;

11. le attività di vigilanza e controllo del rispetto delle prescrizioni autorizzatorie di cui all'Allegato 3 sono affidate all'A.R.P.A.;

12. in caso di inosservanza delle prescrizioni autorizzatorie la Provincia procederà secondo quanto previsto dall'art. 278 del d.lgs. n. 152/2006;

13. sono fatti salvi ogni altro parere, nulla osta, autorizzazione, ecc. previsto dalla normativa vigente, nonché specifici e motivati interventi da parte dell'Autorità Sanitaria ai sensi dell'art. 217 T.U.L.S. approvato con R.D. 27 luglio 1934, n. 1265;

- di dare atto che gli Allegati 1, 2A, 2B, 2C, 2D, 2E e 3 sono da considerarsi parte integrante della presente determinazione.

La presente determinazione sarà pubblicata sul B.U. della Regione Piemonte ai sensi dell'art. 61 dello Statuto e dell'art. 5 della l.r. 22/2010.

Il Dirigente  
Carla Contardi

Allegato

## **ALLEGATO 1**

### **STABILIMENTI DI LAVORAZIONE E TRATTAMENTO DI MATERIALI METALLICI**

#### **MODALITÀ DI ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE DI CARATTERE GENERALE**

L'adesione all'autorizzazione di carattere generale è possibile qualora nello stabilimento siano eserciti esclusivamente impianti/attività in deroga di cui all'art. 272 del d.lgs. n. 152/2006 e, conseguentemente, nel caso in cui sia richiesta un'autorizzazione ai sensi dell'art. 269 del d.lgs. n. 152/2006 successivamente all'autorizzazione in deroga, gli impianti/attività in deroga saranno ricompresi nell'autorizzazione rilasciata ai sensi del citato art. 269.

Nel caso di impianti di produzione di energia elettrica, anche in assetto cogenerativo, alimentati con biomasse, di potenze superiori a quelle indicate nella Tabella 1 del d.m. 10 settembre 2010 (Linee guida per l'autorizzazione degli impianti alimentati da fonti rinnovabili) e, pertanto, soggetti al procedimento unico di cui all'articolo 12, comma 4, del d.lgs. 387/2003, l'adesione all'autorizzazione di carattere generale è possibile per tutti gli altri impianti/attività dello stabilimento di lavorazione e trattamento di materiali metallici.

#### **A) Autorizzazione per stabilimenti nuovi, da trasferire o da modificare (Allegato 2A)**

I gestori che intendano installare, trasferire o modificare uno stabilimento di lavorazione e trattamento di materiali metallici devono:

- presentare la domanda di adesione all'autorizzazione di carattere generale utilizzando il modello di cui all'Allegato 2A;
- impegnarsi a rispettare i requisiti tecnico costruttivi e gestionali nonché le prescrizioni stabiliti nell'Allegato 3;
- allegare la documentazione di cui alla lettera C) dell'Allegato 3.

La domanda (in bollo) di adesione all'autorizzazione deve essere presentata alla Provincia almeno 45 giorni prima dell'installazione, del trasferimento o della modifica dello stabilimento.

In tale caso i gestori sono autorizzati in via generale ai sensi del d.lgs. 152/2006 a decorrere dal 46° giorno dalla presentazione della domanda, fatte salve le disposizioni di cui all'art. 272, comma 3, che prevedono, tra l'altro, che la Provincia possa negare l'autorizzazione in presenza di particolari situazioni di rischio sanitario o di zone che richiedono una particolare tutela ambientale, anche in relazione a quanto stabilito dal Piano regionale per il risanamento e la tutela della qualità dell'aria.

I gestori autorizzati in via generale a trasferire lo stabilimento da altra località dovranno inviare alla Provincia, al Comune ed all'A.R.P.A. competenti per territorio relativamente alla precedente sede dello stabilimento la richiesta di chiusura della pratica.

I gestori che intendano trasferire solo alcuni impianti dello stabilimento devono presentare la domanda di adesione come modifica dello stabilimento di destinazione oppure come nuovo stabilimento di destinazione e, relativamente alla precedente sede, comunicare la modifica non sostanziale alla Provincia, al Comune ed all'A.R.P.A. competenti per territorio, accompagnata dagli elaborati tecnici aggiornati relativi agli impianti rimasti nello stabilimento.

#### **B) Primo rinnovo dell'autorizzazione alle emissioni in atmosfera in essere alla data del 29 aprile 2006 (Allegato 2B)**

Ai fini del primo rinnovo dell'autorizzazione previsto dall'art. 281, comma 1, del d.lgs. n. 152/2006, i gestori che esercitano stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici con impianti che alla data del 29 aprile 2006 risultavano autorizzati, anche in via provvisoria o in forma tacita, ai sensi del d.p.r. 203/1988 devono:

- presentare la domanda di adesione all'autorizzazione di carattere generale utilizzando il modello di cui all'Allegato 2B entro i termini sotto indicati, rinunciando alle autorizzazioni in essere;
- rispettare, dal momento della presentazione della domanda, i requisiti tecnico-costruttivi e gestionali e le prescrizioni stabilite nell'Allegato 3 per i generatori di calore a servizio di impianti termici dedicati esclusivamente alla climatizzazione di ambienti;
- impegnarsi ad apportare sugli altri impianti gli adeguamenti necessari al fine di rispettare i requisiti tecnico gestionali e le prescrizioni stabilite nell'Allegato 3 entro 2 anni dalla presentazione della domanda;
- allegare la documentazione di cui alla lettera C) dell'Allegato 3.

La domanda in bollo deve essere presentata alla Provincia entro i termini previsti dall'art. 281 comma 1 del d.lgs. n. 152/2006 e di seguito riportati:

- entro il 31 dicembre 2011, per gli impianti anteriori al 1988;
- tra il 1 gennaio 2012 ed il 31 dicembre 2013, per gli impianti anteriori al 2006 che siano stati autorizzati in data anteriore al 1 gennaio 2000;
- tra il 1 gennaio 2014 ed il 31 dicembre 2015, per gli impianti anteriori al 2006 che siano stati autorizzati in data successiva al 31 dicembre 1999;

con l'avvertenza che, nel caso in cui nello stesso stabilimento di lavorazione e trattamento di materiali metallici siano presenti più impianti che svolgono le fasi individuate al punto 1 della lettera A) dell'Allegato 3 alla presente determinazione, il rinnovo per tutti gli impianti, ivi compresi quelli autorizzati dopo il 29 aprile 2006, deve essere effettuato entro la prima delle scadenze previste per gli stessi.

In tale caso la presentazione della domanda consente il proseguimento dell'esercizio dello stabilimento, nel rispetto dei contenuti dell'Allegato 3 per i generatori di calore a servizio di impianti termici dedicati esclusivamente alla climatizzazione di ambienti e secondo le prescrizioni delle autorizzazioni in essere per gli altri impianti fino all'adeguamento che deve avvenire entro 2 anni dalla presentazione della domanda e, successivamente, nel rispetto dei contenuti dell'Allegato 3, fatta salva la possibilità per la Provincia, ai sensi dell'art. 272, comma 3, del d.lgs. 152/2006, di negare l'autorizzazione in presenza di particolari situazioni di rischio sanitario o di zone che richiedono una particolare tutela ambientale, anche in relazione a quanto stabilito dal Piano regionale per il risanamento e la tutela della qualità dell'aria.

**C) Adesione all'autorizzazione di carattere generale per stabilimenti con impianti già autorizzati in base alla d.g.r. n. 307-42232 del 29 dicembre 1994, alla d.g.r. n. 28-993 del 30 agosto 1995, alla d.g.r. n. 87-2226 del 16 ottobre 1995, alla d.g.r. n. 7-9073 del 22 maggio 1996 o alla d.d. n. 624/22.4 del 29 novembre 2001. (Allegato 2C)**

I gestori che esercitano stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici e sono titolari di autorizzazioni sulla base dei seguenti provvedimenti:

- d.g.r. n. 307-42232 del 29 dicembre 1994 per gli impianti per la pulizia di superfici;
- d.g.r. n. 28-993 del 30 agosto 1995 per gli impianti del settore metalmeccanico;
- d.g.r. n. 87-2226 del 16 ottobre 1995 per gli impianti per la verniciatura di oggetti vari;
- d.g.r. n. 7-9073 del 22 maggio 1996 per gli impianti di anodizzazione, galvanotecnica e fosfatazione di superfici;
- d.d. n. 624/22.4 del 29 novembre 2001 per gli impianti per attività di servizio;

entro 6 mesi dalla pubblicazione del presente atto, devono:

- presentare domanda di adesione all'autorizzazione di carattere generale utilizzando il modello di cui all'Allegato 2C, rinunciando alle autorizzazioni in essere;
- rispettare, dal momento della presentazione della domanda, i requisiti tecnico-costruttivi e gestionali e le prescrizioni stabilite nell'Allegato 3 per i generatori di calore a servizio di impianti termici dedicati esclusivamente alla climatizzazione di ambienti;

- impegnarsi ad apportare sugli altri impianti gli adeguamenti necessari al fine di rispettare i requisiti tecnico gestionali e le prescrizioni stabilite nell'Allegato 3 entro 2 anni dalla presentazione della domanda;
- allegare la documentazione di cui alla lettera C) dell'Allegato 3.

La domanda in bollo deve essere presentata alla Provincia.

In tale caso la presentazione della domanda consente il proseguimento dell'esercizio dello stabilimento, nel rispetto dei contenuti dell'Allegato 3 per i generatori di calore a servizio di impianti termici dedicati esclusivamente alla climatizzazione di ambienti e secondo le prescrizioni delle autorizzazioni in essere per gli altri impianti fino all'adeguamento che deve avvenire entro 2 anni dalla presentazione della domanda e, successivamente, nel rispetto dei contenuti dell'Allegato 3, fatta salva la possibilità per la Provincia, ai sensi dell'art. 272, comma 3, del d.lgs. 152/2006, di negare l'autorizzazione in presenza di particolari situazioni di rischio sanitario o di zone che richiedono una particolare tutela ambientale, anche in relazione a quanto stabilito dal Piano regionale per il risanamento e la tutela della qualità dell'aria.

#### **D) Adesione all'autorizzazione di carattere generale per stabilimenti già autorizzati ai sensi dell'art. 269 del d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152. (Allegato 2D)**

I gestori titolari di autorizzazioni alle emissioni in atmosfera ex art. 269 del d.lgs 152/2006 per tutti gli impianti dello stabilimento di lavorazione e trattamento di materiali metallici esercito, che intendono aderire all'autorizzazione di carattere generale, devono:

- presentare la domanda di adesione all'autorizzazione di carattere generale utilizzando il modello di cui all'Allegato 2D, rinunciando alle autorizzazioni in essere;
- rispettare i requisiti tecnico costruttivi e gestionali di cui all'Allegato 3 al momento della presentazione della domanda e impegnarsi a rispettare le prescrizioni del medesimo allegato;
- allegare la documentazione di cui alla lettera C) dell'Allegato 3.

La domanda (in bollo) di adesione all'autorizzazione di carattere generale deve essere presentata alla Provincia.

In tale caso la presentazione della domanda consente il proseguimento dell'esercizio dello stabilimento nel rispetto dei contenuti dell'Allegato 3.

#### **E) Adesione all'autorizzazione di carattere generale per stabilimenti in esercizio al 29 aprile 2006, che ricadevano nel campo di applicazione del d.p.r. 24 maggio 1988, n. 203 ma erano esentati dall'autorizzazione ivi disciplinata (Allegato 2E)**

I gestori di stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici in esercizio al 29 aprile 2006, che ricadevano nel campo di applicazione del d.p.r. 24 maggio 1988, n. 203, ma erano interamente esentati dall'autorizzazione ivi disciplinata, devono:

- presentare la domanda di adesione all'autorizzazione di carattere generale utilizzando il modello di cui all'Allegato 2E entro il termine sotto indicato;
- rispettare, dal momento della presentazione della domanda, i requisiti tecnico-costruttivi e gestionali e le prescrizioni stabilite nell'Allegato 3 per i generatori di calore a servizio di impianti termici dedicati esclusivamente alla climatizzazione di ambienti;
- impegnarsi ad apportare sugli altri impianti gli adeguamenti necessari al fine di rispettare i requisiti tecnico gestionali e le prescrizioni stabilite nell'Allegato 3 entro il 1° settembre 2013, come previsto dall'art. 281 comma 3 del d.lgs. n. 152/2006;
- allegare la documentazione di cui alla lettera C) dell'Allegato 3.

La domanda in bollo deve essere presentata alla Provincia entro il 31 luglio 2012, come previsto dall'art. 281 comma 3 del d.lgs. n. 152/2006.

In tale caso la presentazione della domanda consente il proseguimento dell'esercizio dello stabilimento, nel rispetto dei contenuti dell'Allegato 3 per i generatori di calore a servizio di impianti

termici dedicati esclusivamente alla climatizzazione di ambienti e secondo le norme vigenti per gli altri impianti fino all'adeguamento che deve avvenire entro il 1° settembre 2013 e, successivamente, nel rispetto dei contenuti dell'Allegato 3, fatta salva la possibilità per la Provincia, ai sensi dell'art. 272, comma 3, del d.lgs. 152/2006, di negare l'autorizzazione in presenza di particolari situazioni di rischio sanitario o di zone che richiedono una particolare tutela ambientale, anche in relazione a quanto stabilito dal Piano regionale per il risanamento e la tutela della qualità dell'aria.

#### **F) Variazione della ragione sociale**

I gestori autorizzati in via generale dovranno comunicare alla Provincia, al Comune ed all'A.R.P.A. competenti per territorio, eventuale variazione di ragione sociale ai fini della volturazione della documentazione agli atti.

#### **G) Cessazione dell'attività**

I gestori autorizzati in via generale dovranno comunicare alla Provincia, al Comune ed all'A.R.P.A. competenti per territorio la cessazione dell'attività degli stabilimenti autorizzati e la data prevista per l'eventuale smantellamento degli stessi.

#### **H) Modalità per la presentazione e l'inoltro delle domande di adesione all'autorizzazione**

1. La Regione e le Province attivano una procedura informatizzata, quale supporto alla redazione della domanda di adesione all'autorizzazione. La procedura è accessibile tramite i siti web istituzionali delle Province e tramite il sito regionale <http://www.sistemapiemonte.it/ambiente>. Per l'accesso alla procedura è necessario che il legale rappresentante che presenta la domanda oppure il soggetto da esso delegato alla presentazione della domanda stessa, disponga di un certificato digitale rilasciato da un Ente certificatore riconosciuto da DigitPA ([http://www.digitpa.gov.it/certificatori\\_firma\\_digitale](http://www.digitpa.gov.it/certificatori_firma_digitale)).
2. La modulistica di cui agli Allegati 2A, 2B, 2C, 2D, 2E sarà pubblicata sui siti web istituzionali delle Province e sul sito regionale <http://www.sistemapiemonte.it/ambiente>, in formato utilizzabile da parte del gestore che intenda procedere alla compilazione della domanda senza usufruire della procedura informatizzata di cui al punto precedente.
3. L'utilizzo della procedura di cui al punto 1 consente:
  - a) l'inserimento della domanda e dei relativi allegati e l'inoltro della domanda tramite Posta Elettronica Certificata (PEC) utilizzando le funzionalità messe a disposizione dall'applicativo, nel caso in cui la Provincia e/o il Comune ricevente renda appositamente disponibile uno specifico indirizzo di PEC;
  - b) la stampa della domanda e dei relativi allegati per la sottoscrizione e la spedizione per posta ordinaria, nel caso in cui non sia possibile la trasmissione alla Provincia e/o al Comune tramite PEC.
4. Qualora la domanda venga redatta utilizzando la procedura di cui al punto 1, anche nel caso in cui non sia trasmessa tramite PEC, il gestore è esonerato dall'inoltro della copia della domanda all'ARPA.

**ALLEGATO 2A**



Alla **Provincia** di .....  
Via ..... n. ....

e p. c. Al **Comune** di  
.....

All'**A.R.P.A.**  
Via ..... n. ....  
.....

**Oggetto:** Domanda di adesione all'**AUTORIZZAZIONE IN VIA GENERALE** per le emissioni in atmosfera provenienti da stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici, ai sensi dell'art 272 del d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152.

Il sottoscritto .....  
nato a ..... il ...../...../.....  
residente a ..... in via/corso ..... n. ....  
in qualità di legale rappresentante dell'impresa .....  
con sede legale in ..... via/corso ..... n. ....

**CHIEDE**  
**DI ADERIRE ALL'AUTORIZZAZIONE IN VIA GENERALE PER:**

[1] ..... **installare un nuovo stabilimento di lavorazione e trattamento di materiali metallici**  
in Comune di ..... via/corso ..... n. ....

[1] ..... **modificare uno stabilimento di lavorazione e trattamento di materiali metallici**  
in Comune di ..... via/corso ..... n. ....

[1] ..... **trasferire uno stabilimento di lavorazione e trattamento di materiali metallici**  
dal Comune di ..... via/corso ..... n. ....  
al Comune di ..... via/corso ..... n. ....

**per la produzione di:** .....  
nel quale verranno attivate:

n. ....<sup>[2]</sup> macchine di lavaggio a circuito chiuso con utilizzo di solventi organici o solventi organici clorurati **con un consumo di solventi organici non superiore a 2 tonnellate/anno** complessive di stabilimento e **consumo di solventi organici clorurati non superiore a 1 tonnellata/anno** complessiva di stabilimento

n. ....<sup>[2]</sup> postazioni di pulizia di superfici con detergenti a base acquosa

n. ....<sup>[2]</sup> postazioni di lavorazioni meccaniche dei metalli (tornitura, alesatura, foratura, limatura, brocciatura, barenatura, stozzatura, calandratura, imbutitura, bordatura, fustellatura, fresatura, tranciatura, trapanatura, filettatura, maschiatura, piallatura, piegatura, aggraffatura, cesoiatura), **con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) uguale o superiore a 500 kg/anno**

- n. ....<sup>[2]</sup> postazioni di finitura delle superfici metalliche
- n. ....<sup>[2]</sup> postazioni di taglio a caldo
- n. ....<sup>[2]</sup> postazioni di taglio a freddo
- n. ....<sup>[2]</sup> postazioni di stampaggio a freddo (stampaggio, estrusione, trafilatura, laminazione, ecc.)
- n. ....<sup>[2]</sup> postazioni di stampaggio a caldo (forgia, fucinatura, ecc.)
- n. ....<sup>[2]</sup> macchine di pallinatura
- n. ....<sup>[2]</sup> macchine di granigliatura
- n. ....<sup>[2]</sup> macchine di sabbiatura
- n. ....<sup>[2]</sup> postazioni di trattamenti superficiali con acidi (decapaggio, passivazione, ecc.)
- n. ....<sup>[2]</sup> postazioni di saldatura di particolari metallici
- n. ....<sup>[2]</sup> postazioni di elettroerosione

trattamenti termici su particolari metallici aventi una potenzialità **non superiore a 600 tonnellate/anno di materiale trattato**, quale somma delle potenzialità dei trattamenti termici effettuati nello stabilimento mediante:

- n. ....<sup>[2]</sup> postazioni di ricottura e normalizzazione
- n. ....<sup>[2]</sup> postazioni di tempratura
- n. ....<sup>[2]</sup> postazioni di rinvenimento
- n. ....<sup>[2]</sup> postazioni di cementazione
- n. ....<sup>[2]</sup> postazioni di nitrurazione
- n. ....<sup>[2]</sup> postazioni di carbonitrurazione
- n. ....<sup>[2]</sup> postazioni di ceratura
- n. ....<sup>[2]</sup> postazioni di controllo metalloscopico
- n. ....<sup>[2]</sup> postazioni di incollaggio **con utilizzo di colle o mastici non superiore a 2 kg/giorno complessivo di stabilimento**
- .....<sup>[3]</sup> le varie fasi di un processo di anodizzazione, galvanotecnica e fosfatazione di superfici
- n. ....<sup>[2]</sup> postazioni di rivestimento con tecnologia PVD
- .....<sup>[4]</sup> le varie fasi di un processo di verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso **non superiore a 0,300 kg/ora e comunque non superiore a 2,5 kg/giorno complessivi di stabilimento**

oppure:

- .....<sup>[4]</sup> le varie fasi di un processo di verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso **non superiore a 50 kg/giorno complessivi di stabilimento effettuato mediante:**
  - n. ....<sup>[2]</sup> postazioni di verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso **non superiore a 5 kg/ora** per ciascuna postazione, aventi contenuto di **solventi organici non superiore al 10% in massa**
  - n. ....<sup>[2]</sup> cabine di verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso **non superiore a 5 kg/ora** per ciascuna cabina di verniciatura, aventi contenuto di **solventi organici superiore al 10 % in massa**
  - n. ....<sup>[2]</sup> postazioni di carteggiatura a macchina

ed inoltre:

n. ....<sup>[2]</sup> cabine di verniciatura, con utilizzo di **prodotti vernicianti in polvere non superiore a 15 kg/ora per ciascuna cabina e comunque non superiore ai 100 kg/giorno** complessivi per l'intero stabilimento

Impianti di combustione **con potenza termica nominale complessiva di stabilimento inferiore o uguale a 50 MW:**

n. ....<sup>[2]</sup> generatori di calore a scambio indiretto per il riscaldamento di fluidi a  $T \leq 150^\circ\text{C}$

n. ....<sup>[2]</sup> generatori di calore a scambio indiretto per il riscaldamento di fluidi a  $T > 150^\circ\text{C}$

n. ....<sup>[2]</sup> sistemi di produzione di energia elettrica e sistemi di cogenerazione

Impianti di climatizzazione invernale e/o estiva mediante:

n. ....<sup>[2]</sup> generatori di calore (ivi comprese le pompe di calore ad assorbimento)

n. ....<sup>[2]</sup> sistemi a pompa di calore con motore a combustione interna

n. ....<sup>[2]</sup> sistemi di cogenerazione e trigenerazione

n. ....<sup>[2]</sup> forni di riscaldamento, asciugatura e essiccazione

n. ....<sup>[2]</sup> gruppi elettrogeni o motori di emergenza

n. ....<sup>[2]</sup> postazioni di ricarica batterie

n. ....<sup>[2]</sup> sistemi di raffreddamento e riscaldamento a scambio indiretto

n. ....<sup>[2]</sup> serbatoi per lo stoccaggio dei combustibili liquidi

n. ....<sup>[2]</sup> serbatoi per lo stoccaggio di azoto liquido, ossigeno liquido, argon liquido, biossido di carbonio liquido, soluzioni acquose di acido cloridrico, soluzioni acquose di acido solforico, soluzioni acquose di acido fluoridrico, soluzioni acquose di acido nitrico (<68%), soluzioni acquose di idrossido di sodio, soluzioni acquose di ammoniaca, soluzioni acquose di urea

n. ....<sup>[2]</sup> sale prova motori e gas di scarico di veicoli

nonché le altre lavorazioni e fasi di cui all'Allegato 3 della d.d. n. 145/DB1004 del 2/5/2011 .

Pertanto si impegna a rispettare i requisiti tecnico costruttivi e gestionali nonché le prescrizioni di cui all'Allegato 3 della d.d. n. 145/DB1004 del 2/5/2011

Ai sensi degli articoli 46 e 47 del d.p.r. 445/2000, consapevole delle responsabilità e delle sanzioni penali previste dall'articolo 76 dello stesso d.p.r. per false attestazioni e mendaci dichiarazioni, ai fini di assicurare indipendenza ed imparzialità di giudizio, dichiara:

- che lo stabilimento nel quale si richiede di attivare gli impianti suddetti non è soggetto ad autorizzazione integrata ambientale ai sensi del titolo III bis della parte seconda del d.lgs. n. 152/2006;
- che l'intervento per cui si richiede l'autorizzazione non ricade in un progetto sottoposto a procedura di VIA ai sensi della normativa nazionale e regionale vigente in materia;
- che all'interno dello stabilimento non vengono eserciti impianti/attività in regime di autorizzazione ai sensi dell'art. 269 del d.lgs. n. 152/2006.

Allega la scheda informativa generale dello stabilimento in cui saranno attivati gli impianti.

Allega la documentazione di cui alla lettera C) dell'Allegato 3 della d.d. n. 145/DB1004 del 2/5/2011



Il sottoscritto acconsente al trattamento dei dati personali per i soli fini istituzionali ai sensi delle disposizioni di cui al d.lgs. 30 giugno 2003, n. 196 "Codice in materia di protezione dei dati personali".

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
firma(\*)

.....

**NOTE PER LA COMPILAZIONE DELLA DOMANDA PER OTTENERE L'AUTORIZZAZIONE IN VIA GENERALE.**

- [1] Indicare con una X la motivazione della richiesta di autorizzazione.
  - [2] Indicare il numero di postazioni, attrezzature e/o di cabine di verniciatura per le quali si richiede l'autorizzazione.
  - [3] Indicare con una X la richiesta di attivazione delle fasi di un processo di anodizzazione, galvanotecnica e fosfatazione di superfici.
  - [4] Indicare con una X l'opzione per la quale si richiede l'autorizzazione.
- (\*) La firma non è soggetta ad autenticazione se all'istanza è allegata la fotocopia di un documento di identità del sottoscrittore.

La domanda in BOLLO deve essere inviata alla PROVINCIA almeno 45 giorni prima dell'installazione, del trasferimento o della modifica dello stabilimento.

**ALLEGATO 2B**



Alla **Provincia** di .....  
Via ..... n. ....

e p. c. Al **Comune** di  
.....

All'**A.R.P.A.**  
Via ..... n. ....  
.....

**Oggetto:** Domanda di **PRIMO RINNOVO** dell'autorizzazione alle emissioni in atmosfera provenienti da stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici, mediante **AUTORIZZAZIONE IN VIA GENERALE** ai sensi dell'art. 272 del d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152.

Il sottoscritto .....  
nato a ..... il ..... / ..... / .....  
residente a ..... in via/corso ..... n. ....  
in qualità di legale rappresentante dell'impresa .....  
con sede legale in ..... via/corso ..... n. ....

**CHIEDE**

**IL RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE ALLE EMISSIONI IN ATMOSFERA**, in essere alla data del 29 aprile 2006, aderendo all'**AUTORIZZAZIONE IN VIA GENERALE per continuare ad esercire lo stabilimento** di lavorazione e trattamento di materiali metallici, ubicato in Comune di..... via/corso ..... n. ....  
**per la produzione di:** .....

già autorizzato ai sensi del d.p.r. 24 maggio 1988, n. 203 e ai sensi dell'art. 269 del d.lgs 3 aprile 2006, n. 152:

<sup>[5]</sup>.....con i seguenti provvedimenti:

- n. ....del ..... rilasciato da .....
- n. ....del ..... rilasciato da .....

<sup>[5]</sup>..... in forma tacita, per aver presentato domanda ai sensi dell'art. 12 del d.p.r. n. 203/88 in data.....,

nel quale vengono eserciti:

n. ....<sup>[6]</sup>macchine di lavaggio a circuito chiuso con utilizzo di solventi organici o solventi organici clorurati **con un consumo di solventi organici non superiore a 2 tonnellate/anno** complessive di stabilimento e **consumo di solventi organici clorurati non superiore a 1 tonnellata/anno** complessiva di stabilimento

- n. ....<sup>[6]</sup> postazioni di pulizia di superfici con detergenti a base acquosa
- n. ....<sup>[6]</sup> postazioni di lavorazioni meccaniche dei metalli (tornitura, alesatura, foratura, limatura, brocciatura, barenatura, stozzatura, calandratura, imbutitura, bordatura, fustellatura, fresatura, tranciatura, trapanatura, filettatura, maschiatura, piallatura, piegatura, aggraffatura, cesoiatura), **con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) uguale o superiore a 500 kg/anno**
- n. ....<sup>[6]</sup> postazioni di finitura delle superfici metalliche
- n. ....<sup>[6]</sup> postazioni di taglio a caldo
- n. ....<sup>[6]</sup> postazioni di taglio a freddo
- n. ....<sup>[6]</sup> postazioni di stampaggio a freddo (stampaggio, estrusione, trafilatura, laminazione, ecc.)
- n. ....<sup>[6]</sup> postazioni di stampaggio a caldo (forgia, fucinatura, ecc.)
- n. ....<sup>[6]</sup> macchine di pallinatura
- n. ....<sup>[6]</sup> macchine di granigliatura
- n. ....<sup>[6]</sup> macchine di sabbiatura
- n. ....<sup>[6]</sup> postazioni di trattamenti superficiali con acidi (decapaggio, passivazione, ecc.)
- n. ....<sup>[6]</sup> postazioni di saldatura di particolari metallici
- n. ....<sup>[6]</sup> postazioni di elettroerosione

trattamenti termici su particolari metallici aventi una potenzialità **non superiore a 600 tonnellate/anno di materiale trattato**, quale somma delle potenzialità dei trattamenti termici effettuati nello stabilimento mediante:

- n. ....<sup>[6]</sup> postazioni di ricottura e normalizzazione
- n. ....<sup>[6]</sup> postazioni di tempra
- n. ....<sup>[6]</sup> postazioni di rinvenimento
- n. ....<sup>[6]</sup> postazioni di cementazione
- n. ....<sup>[6]</sup> postazioni di nitrurazione
- n. ....<sup>[6]</sup> postazioni di carbonitrurazione
- n. ....<sup>[6]</sup> postazioni di ceratura
- n. ....<sup>[6]</sup> postazioni di controllo metalloscopico
- n. ....<sup>[6]</sup> postazioni di incollaggio **con utilizzo di colle o mastici non superiore a 2 kg/giorno** complessivo di stabilimento
- .....<sup>[7]</sup> le varie fasi di un processo di anodizzazione, galvanotecnica e fosfatazione di superfici
- n. ....<sup>[6]</sup> postazioni di rivestimento con tecnologia PVD
- .....<sup>[8]</sup> le varie fasi di un processo di verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso **non superiore a 0,300 kg/ora e comunque non superiore a 2,5 kg/giorno** complessivi di stabilimento

oppure:

- .....<sup>[8]</sup> le varie fasi di un processo di verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso **non superiore a 50 kg/giorno** complessivi di stabilimento effettuato mediante:
  - n. ....<sup>[6]</sup> postazioni di verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso **non superiore a 5 kg/ora** per ciascuna postazione, aventi contenuto di **solventi organici non superiore al 10% in massa**

- n. ....<sup>[6]</sup> cabine di verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso **non superiore a 5 kg/ora** per ciascuna cabina di verniciatura, aventi contenuto di **solventi organici superiore al 10 % in massa**
- n. ....<sup>[6]</sup> postazioni di carteggiatura a macchina

ed inoltre:

- n. ....<sup>[6]</sup> cabine di verniciatura, con utilizzo di **prodotti vernicianti in polvere non superiore a 15 kg/ora per ciascuna cabina e comunque non superiore ai 100 kg/giorno** complessivi per l'intero stabilimento

**Impianti di combustione con potenza termica nominale complessiva di stabilimento inferiore o uguale a 50 MW:**

- n. ....<sup>[6]</sup> generatori di calore a scambio indiretto per il riscaldamento di fluidi a  $T \leq 150^\circ\text{C}$
- n. ....<sup>[6]</sup> generatori di calore a scambio indiretto per il riscaldamento di fluidi a  $T > 150^\circ\text{C}$
- n. ....<sup>[6]</sup> sistemi di produzione di energia elettrica e sistemi di cogenerazione

Impianti di climatizzazione invernale e/o estiva mediante:

- n. ....<sup>[6]</sup> generatori di calore (ivi comprese le pompe di calore ad assorbimento)
- n. ....<sup>[6]</sup> sistemi a pompa di calore con motore a combustione interna
- n. ....<sup>[6]</sup> sistemi di cogenerazione e trigenerazione

n. ....<sup>[6]</sup> forni di riscaldamento, asciugatura e essiccazione

n. ....<sup>[6]</sup> gruppi elettrogeni o motori di emergenza

n. ....<sup>[6]</sup> postazioni di ricarica batterie

n. ....<sup>[6]</sup> sistemi di raffreddamento e riscaldamento a scambio indiretto

n. ....<sup>[6]</sup> serbatoi per lo stoccaggio dei combustibili liquidi

n. ....<sup>[6]</sup> serbatoi per lo stoccaggio di azoto liquido, ossigeno liquido, argon liquido, biossido di carbonio liquido, soluzioni acquose di acido cloridrico, soluzioni acquose di acido solforico, soluzioni acquose di acido fluoridrico, soluzioni acquose di acido nitrico (<68%), soluzioni acquose di idrossido di sodio, soluzioni acquose di ammoniaca, soluzioni acquose di urea

n. ....<sup>[6]</sup> sale prova motori e gas di scarico di veicoli

nonché le altre lavorazioni e fasi di cui all'Allegato 3 della d.d. n. 145DB1004 del 2/5/2011 .

A tal fine si impegna ad adeguare, entro 2 anni, gli impianti (diversi dai generatori di calore a servizio di impianti termici dedicati esclusivamente alla climatizzazione di ambienti) ai requisiti tecnico costruttivi e gestionali di cui all'Allegato 3 della d.d. n. 145/ DB1004 del 2/5/2011 e a rispettare le prescrizioni di cui al medesimo Allegato 3, rinunciando a tutte le autorizzazioni in essere.

Ai sensi degli articoli 46 e 47 del d.p.r. 445/2000, consapevole delle responsabilità e delle sanzioni penali previste dall'articolo 76 dello stesso d.p.r. per false attestazioni e mendaci dichiarazioni, ai fini di assicurare indipendenza ed imparzialità di giudizio, dichiara:

- di rispettare i requisiti tecnico costruttivi e gestionali stabiliti nell'Allegato 3 della d.d. 145 DB1004 del 2/5/2011 per i generatori di calore a servizio di impianti termici dedicati esclusivamente alla climatizzazione di ambienti e si impegna a rispettare le prescrizioni di cui al medesimo Allegato 3;
- che lo stabilimento nel quale si richiede di continuare ad esercire gli impianti suddetti non è soggetto ad autorizzazione integrata ambientale ai sensi titolo III bis della parte seconda del d.lgs. n. 152/2006;

- che, per effetto della presente domanda, all'interno dello stabilimento non vengono esercitati impianti/attività in regime di autorizzazione ai sensi dell'art. 269 del d.lgs. n. 152/2006.

Allega la scheda informativa generale dello stabilimento.

Allega la documentazione di cui alla lettera C) dell'Allegato 3 della d.d. n. 145/DB1004 del 2/5/2011

Il sottoscritto acconsente al trattamento dei dati personali per i soli fini istituzionali ai sensi delle disposizioni di cui al d.lgs. 30 giugno 2003, n. 196 "Codice in materia di protezione dei dati personali".

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
firma(\*)

.....

#### NOTE PER LA COMPILAZIONE DELLA DOMANDA PER OTTENERE L'AUTORIZZAZIONE IN VIA GENERALE.

- <sup>[5]</sup> Indicare con una X il tipo di autorizzazione in essere e i relativi dati.
- <sup>[6]</sup> Indicare il numero di postazioni, attrezzature e/o di cabine di verniciatura per le quali si richiede il rinnovo dell'autorizzazione.
- <sup>[7]</sup> Indicare con una X la presenza delle fasi di un processo di anodizzazione, galvanotecnica e fosfatazione di superfici.
- <sup>[8]</sup> Indicare con una X l'opzione per la quale si richiede il rinnovo dell'autorizzazione.

(\*) La firma non è soggetta ad autenticazione se all'istanza è allegata la fotocopia di un documento di identità del sottoscrittore.

La domanda in BOLLO deve essere inviata alla PROVINCIA entro i termini di cui alla lettera B) dell'Allegato 1 della dd. n. 145/DB1004 del 2/5/2011.

**ALLEGATO 2C**



Alla **Provincia** di .....  
Via ..... n. ....

e p. c. Al **Comune** di  
.....

All'**A.R.P.A.**  
Via ..... n. ....  
.....

**Oggetto:** Domanda di **adesione**, ai sensi dell'art 272 del d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152, **alla AUTORIZZAZIONE IN VIA GENERALE** per le emissioni in atmosfera provenienti da stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici con singoli impianti già autorizzati in via generale ai sensi della d.g.r. n. 307-42232 del 29 dicembre 1994, della d.g.r. n. 28-993 del 30 agosto 1995, della d.g.r. n. 87-2226 del 16 ottobre 1995, della d.g.r. n. 7-9073 del 22 maggio 1996 e della d.d. n. 624/22.4 del 29 novembre 2001.

Il sottoscritto .....  
nato a ..... il ...../...../.....  
residente a ..... in via/corso ..... n. ....  
in qualità di legale rappresentante dell'impresa .....  
con sede legale in ..... via/corso ..... n. ....

**CHIEDE**

**DI ADERIRE ALL'AUTORIZZAZIONE IN VIA GENERALE** per continuare ad esercire lo stabilimento di lavorazione e trattamento di materiali metallici, ubicato in Comune di.....via/corso ..... n. ....  
**per la produzione di:** .....

già autorizzato in via generale ai sensi della:

- [9] ..... d.g.r. n. 307-42232 del 29 dicembre 1994 con istanze presentate in data: ....., .....
- [9] ..... d.g.r. n. 28-993 del 30 agosto 1995 con istanze presentate in data: ....., .....
- [9] ..... d.g.r. n. 87-2226 del 16 ottobre 1995 con istanze presentate in data: ....., .....
- [9] ..... d.g.r. n. 7-9073 del 22 maggio 1996 con istanze presentate in data: ....., .....
- [9] ..... d.d. n. 624/22.4 del 29 novembre 2001 con istanze presentate in data: ....., .....

e per le altre fasi, ai sensi del d.p.r. 24 maggio 1988, n. 203 e ai sensi dell'art. 269 del d.lgs 3 aprile 2006, n. 152:

- [10] ..... con provvedimento n. ....del ..... rilasciato da .....
- [10] ..... con provvedimento n. ....del ..... rilasciato da .....

[10] ..... in forma tacita, per aver presentato domanda ai sensi dell'art. 12 del d.p.r. n. 203/88 in data.....,

nel quale vengono eserciti:

n. ...<sup>[11]</sup> macchine di lavaggio a circuito chiuso con utilizzo di solventi organici o solventi organici clorurati **con un consumo di solventi organici non superiore a 2 tonnellate/anno** complessive di stabilimento e **consumo di solventi organici clorurati non superiore a 1 tonnellata/anno** complessiva di stabilimento

n. ...<sup>[11]</sup> postazioni di pulizia di superfici con detergenti a base acquosa

n. ...<sup>[11]</sup> postazioni di lavorazioni meccaniche dei metalli (tornitura, alesatura, foratura, limatura, brocciatura, barenatura, stozzatura, calandratura, imbutitura, bordatura, fustellatura, fresatura, tranciatura, trapanatura, filettatura, maschiatura, piallatura, piegatura, aggraffatura, cesoiatura), **con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) uguale o superiore a 500 kg/anno**

n. ...<sup>[11]</sup> postazioni di finitura delle superfici metalliche

n. ...<sup>[11]</sup> postazioni di taglio a caldo

n. ...<sup>[11]</sup> postazioni di taglio a freddo

n. ...<sup>[11]</sup> postazioni di stampaggio a freddo (stampaggio, estrusione, trafilatura, laminazione, ecc.)

n. ...<sup>[11]</sup> postazioni di stampaggio a caldo (forgia, fucinatura, ecc.)

n. ...<sup>[11]</sup> macchine di pallinatura

n. ...<sup>[11]</sup> macchine di granigliatura

n. ...<sup>[11]</sup> macchine di sabbiatura

n. ...<sup>[11]</sup> postazioni di trattamenti superficiali con acidi (decapaggio, passivazione, ecc.)

n. ...<sup>[11]</sup> postazioni di saldatura di particolari metallici

n. ...<sup>[11]</sup> postazioni di elettroerosione

trattamenti termici su particolari metallici aventi una potenzialità **non superiore a 600 tonnellate/anno di materiale trattato**, quale somma delle potenzialità dei trattamenti termici effettuati nello stabilimento mediante:

n. ...<sup>[11]</sup> postazioni di ricottura e normalizzazione

n. ...<sup>[11]</sup> postazioni di tempra

n. ...<sup>[11]</sup> postazioni di rinvenimento

n. ...<sup>[11]</sup> postazioni di cementazione

n. ...<sup>[11]</sup> postazioni di nitrurazione

n. ...<sup>[11]</sup> postazioni di carbonitrurazione

n. ...<sup>[11]</sup> postazioni di ceratura

n. ...<sup>[11]</sup> postazioni di controllo metalloscopico

n. ...<sup>[11]</sup> postazioni di incollaggio **con utilizzo di colle o mastici non superiore a 2 kg/giorno** complessivo di stabilimento

.....<sup>[12]</sup> le varie fasi di un processo di anodizzazione, galvanotecnica e fosfatazione di superfici

n. ...<sup>[11]</sup> postazioni di rivestimento con tecnologia PVD

.....<sup>[13]</sup> le varie fasi di un processo di verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso **non superiore a 0,300 kg/ora e comunque non superiore a 2,5 kg/giorno** complessivi di stabilimento

oppure:

.....<sup>[13]</sup> le varie fasi di un processo di verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso **non superiore a 50 kg/giorno** complessivi di stabilimento effettuato mediante:

- n. ...<sup>[11]</sup> postazioni di verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso **non superiore a 5 kg/ora** per ciascuna postazione, aventi contenuto di **solventi organici non superiore al 10% in massa**
- n. ...<sup>[11]</sup> cabine di verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso **non superiore a 5 kg/ora** per ciascuna cabina di verniciatura, aventi contenuto di **solventi organici superiore al 10 % in massa**
- n. ...<sup>[11]</sup> postazioni di carteggiatura a macchina

ed inoltre:

n. ....<sup>[11]</sup> cabine di verniciatura, con utilizzo di **prodotti vernicianti in polvere non superiore a 15 kg/ora per ciascuna cabina e comunque non superiore ai 100 kg/giorno** complessivi per l'intero stabilimento

**Impianti di combustione con potenza termica nominale complessiva di stabilimento inferiore o uguale a 50 MW:**

- n. ...<sup>[11]</sup> generatori di calore a scambio indiretto per il riscaldamento di fluidi a  $T \leq 150^{\circ}\text{C}$
- n. ...<sup>[11]</sup> generatori di calore a scambio indiretto per il riscaldamento di fluidi a  $T > 150^{\circ}\text{C}$
- n. ...<sup>[11]</sup> sistemi di produzione di energia elettrica e sistemi di cogenerazione

Impianti di climatizzazione invernale e/o estiva mediante:

- n. ...<sup>[11]</sup> generatori di calore (ivi comprese le pompe di calore ad assorbimento)
- n. ...<sup>[11]</sup> sistemi a pompa di calore con motore a combustione interna
- n. ...<sup>[11]</sup> sistemi di cogenerazione e trigenerazione

n. ...<sup>[11]</sup> forni di riscaldamento, asciugatura e essiccazione

n. ...<sup>[11]</sup> gruppi elettrogeni o motori di emergenza

n. ...<sup>[11]</sup> postazioni di ricarica batterie

n. ...<sup>[11]</sup> sistemi di raffreddamento e riscaldamento a scambio indiretto

n. ...<sup>[11]</sup> serbatoi per lo stoccaggio dei combustibili liquidi

n. ...<sup>[11]</sup> serbatoi per lo stoccaggio di azoto liquido, ossigeno liquido, argon liquido, biossido di carbonio liquido, soluzioni acquose di acido cloridrico, soluzioni acquose di acido solforico, soluzioni acquose di acido fluoridrico, soluzioni acquose di acido nitrico (<68%), soluzioni acquose di idrossido di sodio, soluzioni acquose di ammoniaca, soluzioni acquose di urea

n. ...<sup>[11]</sup> sale prova motori e gas di scarico di veicoli

nonché le altre lavorazioni e fasi di cui all'Allegato 3 della d.d. n. 145 DB1004 del 2/5/2011

A tal fine si impegna ad adeguare, entro 2 anni, gli impianti (diversi dai generatori di calore a servizio di impianti termici dedicati esclusivamente alla climatizzazione di ambienti) ai requisiti tecnico costruttivi e gestionali di cui all'Allegato 3 della d.d. n. 145/DB1004 del 2/5/2011 e a rispettare le prescrizioni di cui al medesimo Allegato 3, rinunciando a tutte le autorizzazioni in essere.

Ai sensi degli articoli 46 e 47 del d.p.r. 445/5000, consapevole delle responsabilità e delle sanzioni penali previste dall'articolo 76 dello stesso d.p.r. per false attestazioni e mendaci dichiarazioni, ai fini di assicurare indipendenza ed imparzialità di giudizio, dichiara:



- di rispettare i requisiti tecnico costruttivi e gestionali stabiliti nell'Allegato 3 della d.d. n. ...145/DB1004 del 2/5/2011 per i generatori di calore a servizio di impianti termici dedicati esclusivamente alla climatizzazione di ambienti e si impegna a rispettare le prescrizioni di cui al medesimo Allegato 3;
- che lo stabilimento nel quale si richiede di continuare ad esercire gli impianti suddetti non è soggetto ad autorizzazione integrata ambientale ai sensi del titolo III bis della parte seconda del d.lgs. n. 152/2006;
- che, per effetto della presente domanda, all'interno dello stabilimento non vengono eserciti impianti/attività in regime di autorizzazione ai sensi dell'art. 269 del d.lgs. n. 152/2006.

Allega la scheda informativa generale dello stabilimento.

Allega la documentazione di cui alla lettera C) dell'Allegato 3 della d.d. n.145/DB1004 del 2 maggio 2011.

Il sottoscritto acconsente al trattamento dei dati personali per i soli fini istituzionali ai sensi delle disposizioni di cui al d.lgs. 30 giugno 5003, n. 196 "Codice in materia di protezione dei dati personali".

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
firma(\*)

.....

#### NOTE PER LA COMPILAZIONE DELLA DOMANDA DI ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE IN VIA GENERALE

[9] Indicare con una X il tipo di autorizzazione in via generale in essere e i relativi dati.

[10] Indicare con una X il tipo di autorizzazione in essere e i relativi dati.

[11] Indicare il numero di postazioni, attrezzature e/o di cabine di verniciatura per le quali si richiede il rinnovo dell'autorizzazione.

[12] Indicare con una X la presenza delle fasi di un processo di anodizzazione, galvanotecnica e fosfatazione di superfici.

[13] Indicare con una X l'opzione per la quale si richiede il rinnovo dell'autorizzazione.

(\*) La firma non è soggetta ad autenticazione se all'istanza è allegata la fotocopia di un documento di identità del sottoscrittore.

La domanda in BOLLO deve essere inviata alla PROVINCIA entro 6 mesi dalla pubblicazione della d.d. n. 145/DB1004 del 2/5/2011.

**ALLEGATO 2D**



Alla **Provincia** di .....  
Via ..... n. ....

e p. c. Al **Comune** di  
.....

All'**A.R.P.A.**  
Via ..... n. ....  
.....

**Oggetto:** Domanda di adesione, ai sensi dell'art 272 del d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152, all'**AUTORIZZAZIONE IN VIA GENERALE** per le emissioni in atmosfera provenienti da stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici, già interamente autorizzati ai sensi dell'art. 269 del d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152.

Il sottoscritto .....  
nato a ..... il ...../...../.....  
residente a ..... in via/corso ..... n. ....  
in qualità di legale rappresentante dell'impresa .....  
con sede legale in ..... via/corso ..... n. ....

**CHIEDE**

**DI ADERIRE ALL'AUTORIZZAZIONE IN VIA GENERALE** per continuare ad esercire lo stabilimento di lavorazione e trattamento di materiali metallici, ubicato in Comune di.....via/corso ..... n. ....  
**per la produzione di:** .....

già autorizzato ai sensi dell'art. 269 del d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152:

<sup>[14]</sup>..... con provvedimento n. ....del ..... rilasciato da .....

<sup>[14]</sup>..... con provvedimento n. ....del ..... rilasciato da .....

nel quale vengono eserciti:

n. ...<sup>[15]</sup>macchine di lavaggio a circuito chiuso con utilizzo di solventi organici o solventi organici clorurati **con un consumo di solventi organici non superiore a 2 tonnellate/anno** complessive di stabilimento e **consumo di solventi organici clorurati non superiore a 1 tonnellata/anno** complessiva di stabilimento

n. ...<sup>[15]</sup>postazioni di pulizia di superfici con detergenti a base acquosa

n. ...<sup>[15]</sup>postazioni di lavorazioni meccaniche dei metalli (tornitura, alesatura, foratura, limatura, brocciatura, barenatura, stozzatura, calandratura, imbutitura, bordatura, fustellatura, fresatura, tranciatura, trapanatura, filettatura, maschiatura, piallatura, piegatura, aggraffatura, cesoiatura), **con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) uguale o superiore a 500 kg/anno**

n. ...<sup>[15]</sup>postazioni di finitura delle superfici metalliche

- n. ...<sup>[15]</sup> postazioni di taglio a caldo
- n. ...<sup>[15]</sup> postazioni di taglio a freddo
- n. ...<sup>[15]</sup> postazioni di stampaggio a freddo (stampaggio, estrusione, trafilatura, laminazione, ecc.)
- n. ...<sup>[15]</sup> postazioni di stampaggio a caldo (forgia, fucinatura, ecc.)
- n. ...<sup>[15]</sup> macchine di pallinatura
- n. ...<sup>[15]</sup> macchine di granigliatura
- n. ...<sup>[15]</sup> macchine di sabbiatura
- n. ...<sup>[15]</sup> postazioni di trattamenti superficiali con acidi (decapaggio, passivazione, ecc.)
- n. ...<sup>[15]</sup> postazioni di saldatura di particolari metallici
- n. ...<sup>[15]</sup> postazioni di elettroerosione

trattamenti termici su particolari metallici aventi una potenzialità **non superiore a 600 tonnellate/anno di materiale trattato**, quale somma delle potenzialità dei trattamenti termici effettuati nello stabilimento mediante:

- n. ...<sup>[15]</sup> postazioni di ricottura e normalizzazione
- n. ...<sup>[15]</sup> postazioni di tempra
- n. ...<sup>[15]</sup> postazioni di rinvenimento
- n. ...<sup>[15]</sup> postazioni di cementazione
- n. ...<sup>[15]</sup> postazioni di nitrurazione
- n. ...<sup>[15]</sup> postazioni di carbonitrurazione
- n. ...<sup>[15]</sup> postazioni di ceratura
- n. ...<sup>[15]</sup> postazioni di controllo metalloscopico
- n. ...<sup>[15]</sup> postazioni di incollaggio **con utilizzo di colle o mastici non superiore a 2 kg/giorno** complessivo di stabilimento
- .....<sup>[16]</sup> le varie fasi di un processo di anodizzazione, galvanotecnica e fosfatazione di superfici
- n. ...<sup>[15]</sup> postazioni di rivestimento con tecnologia PVD
- .....<sup>[17]</sup> le varie fasi di un processo di verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso **non superiore a 0,300 kg/ora e comunque non superiore a 2,5 kg/giorno** complessivi di stabilimento

oppure:

- .....<sup>[17]</sup> le varie fasi di un processo di verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso **non superiore a 50 kg/giorno** complessivi di stabilimento effettuato mediante:
  - n. ...<sup>[15]</sup> postazioni di verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso **non superiore a 5 kg/ora** per ciascuna postazione, aventi contenuto di **solventi organici non superiore al 10% in massa**
  - n. ...<sup>[15]</sup> cabine di verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso **non superiore a 5 kg/ora** per ciascuna cabina di verniciatura, aventi contenuto di **solventi organici superiore al 10 % in massa**
  - n. ...<sup>[15]</sup> postazioni di carteggiatura a macchina

ed inoltre:

- n. ...<sup>[15]</sup> cabine di verniciatura, con utilizzo di **prodotti vernicianti in polvere non superiore a 15 kg/ora per ciascuna cabina e comunque non superiore ai 100 kg/giorno** complessivi per l'intero stabilimento

**Impianti di combustione con potenza termica nominale complessiva di stabilimento inferiore o uguale a 50 MW:**

- n. ...<sup>[15]</sup> generatori di calore a scambio indiretto per il riscaldamento di fluidi a  $T \leq 150^{\circ}\text{C}$
- n. ...<sup>[15]</sup> generatori di calore a scambio indiretto per il riscaldamento di fluidi a  $T > 150^{\circ}\text{C}$
- n. ...<sup>[15]</sup> sistemi di produzione di energia elettrica e sistemi di cogenerazione

Impianti di climatizzazione invernale e/o estiva mediante:

- n. ...<sup>[15]</sup> generatori di calore (ivi comprese le pompe di calore ad assorbimento)
- n. ...<sup>[15]</sup> sistemi a pompa di calore con motore a combustione interna
- n. ...<sup>[15]</sup> sistemi di cogenerazione e trigenerazione
- n. ...<sup>[15]</sup> forni di riscaldamento, asciugatura e essiccazione
- n. ...<sup>[15]</sup> gruppi elettrogeni o motori di emergenza
- n. ...<sup>[15]</sup> postazioni di ricarica batterie
- n. ...<sup>[15]</sup> sistemi di raffreddamento e riscaldamento a scambio indiretto
- n. ...<sup>[15]</sup> serbatoi per lo stoccaggio dei combustibili liquidi
- n. ...<sup>[15]</sup> serbatoi per lo stoccaggio di azoto liquido, ossigeno liquido, argon liquido, biossido di carbonio liquido, soluzioni acquose di acido cloridrico, soluzioni acquose di acido solforico, soluzioni acquose di acido fluoridrico, soluzioni acquose di acido nitrico (<68%), soluzioni acquose di idrossido di sodio, soluzioni acquose di ammoniaca, soluzioni acquose di urea
- n. ...<sup>[15]</sup> sale prova motori e gas di scarico di veicoli

nonché le altre lavorazioni e fasi di cui all'Allegato 3 della d.d. n. 145 DB1004 del 2/5/2011

Ai sensi degli articoli 46 e 47 del d.p.r. 445/5000, consapevole delle responsabilità e delle sanzioni penali previste dall'articolo 76 dello stesso d.p.r. per false attestazioni e mendaci dichiarazioni, ai fini di assicurare indipendenza ed imparzialità di giudizio, dichiara:

- di rispettare i requisiti tecnico costruttivi e gestionali di cui all'Allegato 3 della d.d. n. 145/DB1004 del 2/5/2011 e si impegna a rispettare le prescrizioni di cui al medesimo Allegato 3, rinunciando a tutte le autorizzazioni in essere
- che lo stabilimento nel quale si richiede di continuare ad esercire gli impianti suddetti non è soggetto ad autorizzazione integrata ambientale ai sensi del titolo III bis della parte seconda del d.lgs. n. 152/2006;
- che, per effetto della presente domanda, all'interno dello stabilimento non vengono eserciti impianti/attività in regime di autorizzazione ai sensi dell'art. 269 del d.lgs. n. 152/2006.

Allega la scheda informativa generale dello stabilimento.

Allega la documentazione di cui alla lettera C) dell'Allegato 3 della d.d. n. 145/DB1004 del 2/5/2011.

Il sottoscritto acconsente al trattamento dei dati personali per i soli fini istituzionali ai sensi delle disposizioni di cui al d.lgs. 30 giugno 2003, n. 196 "Codice in materia di protezione dei dati personali".

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
firma(\*)

.....

NOTE PER LA COMPILAZIONE DELLA DOMANDA PER OTTENERE L'AUTORIZZAZIONE IN VIA GENERALE.

- [14] Indicare con una X il tipo di autorizzazione in essere e i relativi dati.
  - [15] Indicare il numero di postazioni, attrezzature e/o di cabine di verniciatura per le quali si richiede l'autorizzazione.
  - [16] Indicare con una X la presenza delle fasi di un processo di anodizzazione, galvanotecnica e fosfatazione di superfici.
  - [17] Indicare con una X l'opzione per la quale si richiede l'adesione all'autorizzazione in via generale.
- (\*) La firma non è soggetta ad autenticazione se all'istanza è allegata la fotocopia di un documento di identità del sottoscrittore.

La domanda in BOLLO deve essere inviata alla PROVINCIA.

**ALLEGATO 2E**



Alla **Provincia** di .....  
Via ..... n. ....

e p. c. Al **Comune** di  
.....

All'**A.R.P.A.**  
Via ..... n. ....  
.....

**Oggetto:** Domanda di adesione, ai sensi dell'art 272 del d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152, all'**AUTORIZZAZIONE IN VIA GENERALE** per le emissioni in atmosfera provenienti da **stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici**, in esercizio al 29 aprile 2006, che ricadevano nel campo di applicazione del d.p.r. 24 maggio 1988, n. 203 ma erano interamente esentati dall'autorizzazione ivi disciplinata.

Il sottoscritto .....  
nato a ..... il ...../...../.....  
residente a ..... in via/corso ..... n. ....  
in qualità di legale rappresentante dell'impresa .....  
con sede legale in ..... via/corso ..... n. ....

**CHIEDE**

di **ADERIRE ALL'AUTORIZZAZIONE IN VIA GENERALE** per continuare ad esercire lo stabilimento di lavorazione e trattamento di materiali metallici **in esercizio al 29 aprile 2006**, ubicato

in Comune di.....via/corso ..... n. ....

**per la produzione di:** .....

nel quale vengono eserciti:

n. ...<sup>[18]</sup>postazioni di lavorazioni meccaniche dei metalli (tornitura, alesatura, foratura, limatura, brocciatura, barenatura, stozzatura, calandratura, imbutitura, bordatura, fustellatura, fresatura, tranciatura, trapanatura, filettatura, maschiatura, piallatura, piegatura, aggraffatura, cesoiatura), **con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) uguale o superiore a 500 kg/anno per l'intero stabilimento**

n. ...<sup>[18]</sup>generatori di calore a scambio indiretto per il riscaldamento di fluidi a  $T \leq 150^{\circ}\text{C}$

n. ...<sup>[18]</sup>generatori di calore a scambio indiretto per il riscaldamento di fluidi a  $T > 150^{\circ}\text{C}$

n. ...<sup>[18]</sup>sistemi di produzione di energia elettrica e sistemi di cogenerazione

Impianti di climatizzazione invernale e/o estiva mediante:

n. ...<sup>[18]</sup>generatori di calore (ivi comprese le pompe di calore ad assorbimento)

n. ...<sup>[18]</sup>sistemi a pompa di calore con motore a combustione interna

n. ...<sup>[18]</sup>sistemi di cogenerazione e trigenerazione

A tal fine si impegna ad adeguare, entro il **1° settembre 2013**, gli impianti (diversi dai generatori di calore a servizio di impianti termici dedicati esclusivamente alla climatizzazione di ambienti) ai requisiti tecnico costruttivi e gestionali di cui all'Allegato 3 della d.d. n. 145/DB1004 del 2/5/2011 e a rispettare le prescrizioni di cui al medesimo Allegato 3.

Ai sensi degli articoli 46 e 47 del d.p.r. 445/2000, consapevole delle responsabilità e delle sanzioni penali previste dall'articolo 76 dello stesso d.p.r. per false attestazioni e mendaci dichiarazioni, ai fini di assicurare indipendenza ed imparzialità di giudizio, dichiara:

- di rispettare i requisiti tecnico costruttivi e gestionali stabiliti nell'Allegato 3 della d.d. n. 145/DB1004 del 2/5/2011 per i generatori di calore a servizio di impianti termici dedicati esclusivamente alla climatizzazione di ambienti e si impegna a rispettare le prescrizioni di cui al medesimo Allegato 3;
- che lo stabilimento nel quale si richiede di continuare ad esercire gli impianti suddetti non è soggetto ad autorizzazione integrata ambientale ai sensi del titolo III bis della parte seconda del d.lgs. n. 152/2006;
- che, per effetto della presente domanda, all'interno dello stabilimento non vengono eserciti impianti/attività in regime di autorizzazione ai sensi dell'art. 269 del d.lgs. n. 152/2006.

Allega la scheda informativa generale dello stabilimento.

Allega la documentazione di cui alla lettera C) dell'Allegato 3 della d.d. n. 145/DB1004 del 2/5/2011.

Il sottoscritto acconsente al trattamento dei dati personali per i soli fini istituzionali ai sensi delle disposizioni di cui al d.lgs. 30 giugno 2003, n. 196 "Codice in materia di protezione dei dati personali".

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

IL LEGALE RAPPRESENTANTE  
firma(\*)

.....

NOTE PER LA COMPILAZIONE DELLA DOMANDA PER OTTENERE L'AUTORIZZAZIONE IN VIA GENERALE.

[18] Indicare il numero di postazioni e attrezzature per le quali si richiede l'autorizzazione.

(\*) La firma non è soggetta ad autenticazione se all'istanza è allegata la fotocopia di un documento di identità del sottoscrittore.

La domanda in BOLLO deve essere inviata alla PROVINCIA entro il 31 luglio 2012.

## SCHEDA INFORMATIVA GENERALE

### 1. UNITA' LOCALE OPERATIVA:

(coincide con il luogo in cui materialmente si trova lo stabilimento per il quale si sta presentando domanda di autorizzazione)

**1.1. RAGIONE SOCIALE**.....  
INDIRIZZO .....  
COMUNE ..... PROVINCIA .....  
C.A.P. .... TELEFONO .....  
CODICE FISCALE .....

**1.2. CLASSIFICAZIONE INDUSTRIA INSALUBRE:** CLASSE 1  A  B  C   
CLASSE 2  A  B  C   
NON CLASSIFICATA

**1.3. NUMERO ADDETTI:** .....

**1.4. CODICI ATTIVITA' ATECO (ISTAT):** .....

**1.5. EVENTUALE ASSOCIAZIONE DI CATEGORIA DI APPARTENENZA:**  
.....

### 1.6. LEGALE RAPPRESENTANTE.

COGNOME E NOME .....  
NATO A ..... IL .....  
RESIDENTE A ..... PROVINCIA.....  
VIA ..... N° .....  
CODICE FISCALE .....  
INDIRIZZO DI POSTA ELETTRONICA:.....  
INDIRIZZO DI POSTA ELETTRONICA CERTIFICATA (PEC): .....  
.....

## 2. SEDE LEGALE

IMPRESA  ENTE

**2.1. PARTITA IVA** ..... **CODICE FISCALE** .....

**2.2. ISCRIZIONE CAMERA DI COMMERCIO N°** .....

**2.3. RAGIONE SOCIALE** .....  
INDIRIZZO .....  
COMUNE ..... PROVINCIA .....  
C.A.P. .... TELEFONO ..... FAX .....

Data: ...../...../.....

IL LEGALE  
RAPPRESENTANTE  
(timbro e firma)



## **ALLEGATO 3**

### **STABILIMENTI DI LAVORAZIONE E TRATTAMENTO DI MATERIALI METALLICI**

#### **A) REQUISITI TECNICO-COSTRUTTIVI E GESTIONALI.**

- 1) Lo stabilimento di lavorazione e trattamento di materiali metallici è autorizzato a svolgere le fasi di lavorazione individuate nei punti da 7) a 30) del presente allegato, ivi comprese le medesime esercite mediante dispositivi mobili collocati ed utilizzati in modo non occasionale all'interno dello stabilimento da un gestore diverso da quello dello stabilimento. Nello stabilimento possono inoltre essere presenti impianti o attività inclusi nell'elenco della parte I dell'Allegato IV alla parte quinta del d.lgs. 152/2006, nonché impianti termici civili, come definiti dall'art. 283, comma 1, lettera d) del d.lgs. 152/2006 disciplinati al Titolo II della parte quinta del d.lgs. 152/2006. In caso di modifiche impiantistiche, quale l'inserimento di ulteriori apparecchiature, che comportino variazioni rispetto a quanto dichiarato nella documentazione di cui alla successiva lettera C) del presente allegato, il gestore deve presentare una nuova domanda di autorizzazione se le modifiche sono sostanziali. Se le modifiche non sono sostanziali, il gestore deve presentare comunicazione di modifica non sostanziale, accompagnata dalla documentazione di cui alla successiva lettera C) aggiornata.
- 2) Negli stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici non possono essere utilizzate, nei processi, le sostanze di cui alla legge 28 dicembre 1993 n. 549 "Misure a tutela dell'ozono stratosferico e dell'ambiente" e successive modifiche, secondo le relative disposizioni, nonché le sostanze o i preparati classificati, ai sensi del decreto legislativo 3 febbraio 1997, n. 52 e successive modifiche, come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione, a causa del loro tenore di COV, ai quali sono state assegnate etichette con le frasi di rischio R45, R46, R49, R60, R61, R68.
- 3) Sono esclusi dalla presente autorizzazione gli stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici nei quali possano avvenire emissioni di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene (Tabella A1) o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate (Tabella A2), come individuate nella parte II dell'Allegato I alla parte quinta del d.lgs. 152/2006.
- 4) Tutte le fasi devono essere svolte in modo da contenere al massimo le emissioni diffuse, tenendo conto di quanto previsto dall'Allegato V alla parte quinta del d.lgs. 152/2006.
- 5) Ad eccezione delle fasi di lavorazione indicate nei punti 7.1), 11.2), 12), 13), 15.2), 16), 20), 21), 22), 23), 24), 25), 28), 29) e 30), per le quali deve essere previsto il convogliamento in atmosfera a valle dell'impianto di abbattimento se prescritto, le emissioni provenienti dalle altre fasi di cui al presente allegato, purché presidiate, ove prescritto nei punti seguenti, con aspirazioni localizzate e impianto di abbattimento, possono essere reimmesse in ambiente di lavoro nel rispetto delle norme in materia di tutela della salute e sicurezza nei luoghi di lavoro e, ai sensi dell'art. 272 comma 5 del d.lgs. 152/06, le emissioni provenienti da sfiati e ricambi d'aria esclusivamente adibiti alla protezione e sicurezza degli ambienti di lavoro non sono soggette ad autorizzazione; i limiti alle emissioni stabiliti nel presente provvedimento si applicano alle emissioni convogliate in atmosfera provenienti da tali fasi.
- 6) Salvo diversamente indicato, i limiti di emissione sono espressi in concentrazione media oraria ( $\text{mg}/\text{m}^3$  = massa di sostanza contenuta in un metro cubo di effluente riferito a 0°C e 0,101 MPa, previa detrazione del tenore di vapore acqueo) e in flusso di massa (kg/h) e rappresentano il massimo quantitativo in massa di inquinante contenuto nel flusso gassoso strettamente necessario all'evacuazione di tutti gli effluenti prodotti, in condizioni di sicurezza, senza ricorso a diluizioni non necessarie.

## 7) PULIZIA DI SUPERFICI

La pulizia di superfici è il processo per rimuovere contaminazioni superficiali dei materiali, incluso lo sgrassaggio e la rimozione di prodotti vernicianti.

### 7.1) PULIZIA DI SUPERFICI CON SOLVENTI ORGANICI E/O SOLVENTI ORGANICI CLORURATI IN MACCHINE DI LAVAGGIO A CIRCUITO CHIUSO

La pulizia di superfici con solventi organici o con solventi organici clorurati deve essere svolta in macchine di lavaggio a circuito chiuso, con un consumo di solventi organici non superiore a 2 tonnellate/anno e consumo di solventi organici clorurati non superiore a 1 tonnellata/anno.

Le macchine di lavaggio a circuito chiuso sono macchine per la pulizia di superfici completamente chiuse, ad eccezione dei portelli a chiusura ermetica per il carico e lo scarico e degli sfiati delle pompe, dei distillatori ecc., nelle quali, data la presenza di un ciclo frigorifero che consente la massima condensazione del solvente, la quantità di solvente organico complessivamente rilasciato durante la fase di apertura del portello di carico e scarico, nonché da tutti gli sfiati della macchina non è superiore a 10 grammi per ciclo per m<sup>3</sup> di volume utile della macchina. Tali macchine sono in grado di effettuare di norma da 1 a 5 cicli/ora.

La macchina di lavaggio deve essere dotata di un sistema per l'aspirazione del solvente rilasciato dagli sfiati e durante l'apertura del portello di carico e scarico della macchina stessa. Tale sistema di aspirazione deve convogliare gli effluenti ad un apposito condotto per lo scarico in atmosfera.

Le emissioni di solventi organici e solventi organici clorurati derivanti dalla pulizia di superfici in macchine a circuito chiuso devono essere complessivamente inferiori a 100 g/ora per l'intero stabilimento.

Qualora le macchine di lavaggio abbiano volumi utili e modalità di funzionamento (numero di cicli ora) tali da non rispettare per le emissioni di solventi il limite di 100 g/ora per l'intero stabilimento, gli effluenti provenienti dal sistema per l'aspirazione del solvente rilasciato dagli sfiati e durante l'apertura del portello di carico e scarico, devono essere convogliati ad un filtro a carboni attivi con rigenerazione automatica e quindi ad un apposito condotto per lo scarico in atmosfera.

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni e il gestore è esentato dall'effettuare i rilevamenti delle emissioni di cui all'art. 269, comma 6 del d.lgs. 152/2006, nonché i rilevamenti previsti nei punti 4), 5), 6) e 7) della successiva lettera B) del presente allegato.

### 7.2) PULIZIA DI SUPERFICI CON DETERGENTI A BASE ACQUOSA.

I detersivi a base acquosa sono i prodotti per la pulizia di superfici, ottenuti disperdendo in acqua sali inorganici, detersivi alcalini, tensioattivi, agenti fosfatanti, additivi organici, in concentrazione complessiva non superiore al 10% in massa.

La pulizia di superfici con detersivi a base acquosa può essere svolta anche con più fasi di lavaggio, mediante sistemi a spruzzo ovvero per immersione, ed eventualmente a caldo. Le fasi di lavaggio possono essere seguite da fasi di asciugatura. Gli impianti per la pulizia devono essere dotati di opportuni sistemi per contenere le emissioni di aerosol.

Le emissioni derivanti dalla pulizia di superfici con detersivi a base acquosa sono considerate trascurabili.

## 8) LAVORAZIONI MECCANICHE DEI METALLI

Le lavorazioni meccaniche dei metalli (tornitura, alesatura, foratura, limatura, brocciatura, barenatura, stozzatura, calandratura, imbutitura, bordatura, fustellatura, fresatura, tranciatura, trapanatura, filettatura, maschiatura, piallatura, piegatura, aggraffatura, cesoiatura), con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) inferiore a 500 kg/anno, sono comprese nell'elenco delle attività di cui alla parte I dell'Allegato IV alla parte quinta del d.lgs. 152/2006 e pertanto, ai sensi dell'art. 272, comma 1, dello stesso decreto, non sono sottoposte ad autorizzazione.

Gli effluenti provenienti da lavorazioni meccaniche dei metalli (tornitura, alesatura, foratura, limatura, brocciatura, barenatura, stozzatura, calandratura, imbutitura, bordatura, fustellatura, fresatura, tranciatura, trapanatura, filettatura, maschiatura, piallatura, piegatura, aggraffatura, cesoiatura), con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) uguale o superiore a 500 kg/anno, se captati e convogliati in atmosfera, devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose 10 mg/m<sup>3</sup>

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

## 9) TRATTAMENTI DI FINITURA DELLE SUPERFICI METALLICHE.

Tale lavorazione può essere operativamente svolta mediante:

### FINITURA:

- LEVIGATURA
- SBAVATURA
- MOLATURA
- LAPIDELLATURA
- RETTIFICA
- AFFILATURA
- ecc.

### LUCIDATURA MECCANICA:

- NASTRATURA
- LAPPATURA
- SPAZZOLATURA
- CARTEGGIATURA
- BURATTATURA
- SMERIGLIATURA
- ecc.

Gli effluenti provenienti da tali lavorazioni devono essere trattati in un idoneo impianto di abbattimento e, se convogliati in atmosfera, devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose 10 mg/m<sup>3</sup>

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

## 10) TAGLIO DI MANUFATTI METALLICI

### 10.1) TAGLIO A CALDO

- TAGLIO AL PLASMA
- TAGLIO OSSIACETILENICO O A PROPANO
- TAGLIO LASER

Gli effluenti provenienti da tali lavorazioni devono essere trattati in un idoneo impianto di abbattimento e, se convogliati in atmosfera, devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose 10 mg/m<sup>3</sup>

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

## 10.2) TAGLIO A FREDDO

### - TAGLIO CON UTENSILI

Gli effluenti provenienti da tale lavorazione, se captati e convogliati in atmosfera, devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose  $10 \text{ mg/m}^3$

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

## 11) DEFORMAZIONE PLASTICA DEI METALLI

### 11.1) STAMPAGGIO A FREDDO (stampaggio, estrusione, trafilatura, laminazione, ecc.)

Gli effluenti provenienti da tale lavorazione, se captati e convogliati in atmosfera, devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose  $10 \text{ mg/m}^3$

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

### 11.2) STAMPAGGIO A CALDO (forgia, fucinatura, ecc.)

Gli effluenti provenienti da tale lavorazione devono essere captati e convogliati in atmosfera e le emissioni devono rispettare i seguenti limiti:

Polveri totali comprese nebbie oleose  $10 \text{ mg/m}^3$

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

Gli effluenti provenienti dai forni di riscaldamento ad induzione al servizio di tale lavorazione, se captati e convogliati in atmosfera, devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose  $10 \text{ mg/m}^3$

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

Gli effluenti provenienti dai forni di riscaldamento a combustione al servizio di tale lavorazione devono essere captati e convogliati in atmosfera e le emissioni devono rispettare quanto indicato al successivo punto 24) ed i seguenti limiti:

Polveri totali comprese nebbie oleose  $10 \text{ mg/m}^3$

Per tali lavorazioni sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale.

## 12) TRATTAMENTI MECCANICI DI PULIZIA SUPERFICIALE DEI METALLI

- PALLINATURA
- GRANIGLIATURA
- SABBIAURA

Tali lavorazioni devono essere svolte in apposite apparecchiature chiuse ed opportunamente aspirate. Gli effluenti devono essere captati e convogliati ad un idoneo impianto di abbattimento del particolato e le emissioni in atmosfera devono rispettare i seguenti limiti :

Polveri totali 10 mg/m<sup>3</sup>

Per tali lavorazioni sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale.

### 13) TRATTAMENTI SUPERFICIALI CON ACIDI (decapaggio, passivazione, ecc.)

Tali trattamenti vengono effettuati per preparare le superfici metalliche a successive fasi di lavorazione. Queste operazioni possono essere svolte sia mediante sistemi ad immersione che a spruzzo. Gli effluenti provenienti da dette lavorazioni devono essere captati e convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Acido Solforico (H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> )	2	mg/m <sup>3</sup>
Composti inorganici del fluoro sotto forma di gas o vapore (come HF)	2	mg/m <sup>3</sup>
Composti inorganici del cloro sotto forma di gas o vapore (come HCl)	5	mg/m <sup>3</sup>
FOSFATI (come PO <sub>4</sub> <sup>3-</sup> )	5	mg/m <sup>3</sup>
NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	100	mg/m <sup>3</sup>
Cromo III e suoi composti (come Cr)	0,5	mg/m <sup>3</sup>

I limiti di emissione devono essere considerati in relazione alle sostanze effettivamente utilizzate nel bagno o prodottesi durante il trattamento.

Nel caso in cui il bagno possa contenere composti del Cromo, i flussi gassosi derivanti dalle lavorazioni di trattamento con acidi devono essere convogliati in un idoneo impianto di abbattimento.

Per tali lavorazioni sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale.

### 14) SALDATURA DI PARTICOLARI METALLICI

Negli stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici le operazioni di saldatura comunemente adottate sono le seguenti:

#### 14.1) SALDATURA AUTOGENA A GAS

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

Gli effluenti provenienti da tali lavorazioni devono essere trattati in un idoneo impianto di abbattimento e, se convogliati in atmosfera, devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose: 10 mg/m<sup>3</sup>

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

#### 14.2) SALDATURA ELETTRICA

- SALDATURA AD ARCO DIRETTO CON ELETTRODO FUSIBILE CONTINUO O DISCONTINUO
- SALDATURA AD ARCO SOMMERSO
- SALDATURA AD ARCO CON GAS DI PROTEZIONE INERTE O AD AZIONE RIDUCENTE
- SALDATURA ALL'IDROGENO ATOMICO
- SALDATURA AL PLASMA

- SALDATURA AD INDUZIONE
- SALDATURA LASER
- SALDATURA A RESISTENZA (PUNTATURA)
- SALDATURA A FRIZIONE

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

Gli effluenti provenienti da tali lavorazioni devono essere trattati in un idoneo impianto di abbattimento e, se convogliati in atmosfera, devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose: 10 mg/m<sup>3</sup>

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

#### 14.3) BRASATURE E SALDOBRASATURE (DOLCI O FORTI)

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

Gli effluenti provenienti da tali lavorazioni devono essere trattati in un idoneo impianto di abbattimento e, se convogliati in atmosfera, devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose: 10 mg/m<sup>3</sup>

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

Se tali lavorazioni sono effettuate in forni ad atmosfera controllata devono essere rispettate le prescrizioni ed i limiti di emissione di cui al punto 16.1.3) del presente allegato.

Sono escluse dalla presente autorizzazione in via generale le emissioni derivanti da fasi di brasatura e saldobrasatura che prevedono l'utilizzo di flussanti organici.

### 15) TRATTAMENTI DI ELETTROEROSIONE

#### 15.1) A FILO

Gli effluenti derivanti da tali lavorazioni, se captati e convogliati in atmosfera, devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose 10 mg/m<sup>3</sup>

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

#### 15.2) A TUFFO

Gli effluenti provenienti da tali lavorazioni devono essere captati e convogliati in atmosfera e le emissioni devono rispettare i seguenti limiti:

Polveri totali comprese nebbie oleose 10 mg/m<sup>3</sup>

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

### 16) TRATTAMENTI TERMICI DEI METALLI

Possono essere autorizzate in via generale le emissioni derivanti da impianti che effettuano trattamenti termici su particolari metallici aventi una potenzialità non superiore a 600

tonnellate/anno di materiale trattato. Tale potenzialità è da intendersi quale somma delle potenzialità dei diversi trattamenti termici effettuati all'interno dello stabilimento.

#### 16.1) RICOTTURA E NORMALIZZAZIONE

Tali trattamenti sono generalmente costituiti da una fase di riscaldamento, ad una temperatura prossima a quella del punto A3 del diagramma di stato ferro-carbonio, seguita da un raffreddamento molto lento. Le fasi di riscaldamento sono condotte in appositi forni caratterizzati dalle seguenti modalità di esercizio:

##### 16.1.1) ATMOSFERA AMBIENTE (LIBERA)

Gli effluenti provenienti dalla fase devono essere captati e convogliati in atmosfera e le emissioni devono rispettare quanto indicato al successivo punto 24) e i seguenti limiti:

Polveri totali comprese nebbie oleose 10 mg/m<sup>3</sup>

Per tali lavorazioni, nel caso di utilizzo di sistemi di riscaldamento ad induzione non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni; nel caso di utilizzo di forni di riscaldamento a combustione, di cui al successivo punto 24), sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale.

##### 16.1.2) ATMOSFERA INERTE

Gli effluenti provenienti dalla fase devono essere captati e convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose 10 mg/m<sup>3</sup>

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

##### 16.1.3) ATMOSFERA RIDUCENTE

Gli effluenti provenienti dalla fase devono essere captati e convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose 10 mg/m<sup>3</sup>  
CO 100 mg/m<sup>3</sup>

I forni di riscaldamento devono inoltre essere dotati di bruciatori pilota su ogni punto di possibile fuoriuscita dell'atmosfera riducente. L'eventuale impianto di produzione e distribuzione di tale atmosfera deve essere dotato di apposite "lanterne" per l'ossidazione degli esuberanti di atmosfera riducente. Tali emissioni devono rispettare i seguenti limiti:

CO 100 mg/m<sup>3</sup>

Per tali lavorazioni sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale.

#### 16.2) TEMPRA

I trattamenti di tempra sono costituiti da una fase di riscaldamento a temperature superiori a quella del punto A3 del diagramma di stato ferro-carbonio, seguita da un raffreddamento rapido (spegnimento in olio, in bagno di sali fusi o in acqua).

##### 16.2.1) TEMPRA IN ATMOSFERA AMBIENTE (LIBERA)

La fase di riscaldamento è condotta, generalmente, in appositi forni ad induzione. Gli effluenti provenienti dalla fase devono essere captati e convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose  $10 \text{ mg/m}^3$

Per tali lavorazioni sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale.

#### 16.2.2) TEMPRA IN ATMOSFERA CONTROLLATA

La fase di riscaldamento è condotta, generalmente, in appositi forni operanti in atmosfera riducente.

Gli effluenti provenienti dalla fase devono essere captati e convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose  $10 \text{ mg/m}^3$   
CO  $100 \text{ mg/m}^3$

I forni di riscaldamento devono inoltre essere dotati di bruciatori pilota su ogni punto di possibile fuoriuscita dell'atmosfera riducente. L'eventuale impianto di produzione e distribuzione di tale atmosfera deve essere dotato di apposite "lanterne" per l'ossidazione degli esuberanti di atmosfera riducente. Tali emissioni devono rispettare i seguenti limiti:

CO  $100 \text{ mg/m}^3$

Per tali lavorazioni sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale.

#### 16.2.3) SPEGNIMENTO (RAFFREDDAMENTO RAPIDO) IN OLIO

Tale fase deve essere svolta in apposito ambiente chiuso ed opportunamente aspirato. Gli effluenti provenienti dalla fase devono essere captati e convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose  $10 \text{ mg/m}^3$

Per tali lavorazioni sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale.

#### 16.2.4) SPEGNIMENTO (RAFFREDDAMENTO RAPIDO) IN BAGNO DI SALI FUSI

Tale fase deve essere svolta in apposito ambiente chiuso ed opportunamente aspirato. Gli effluenti provenienti dalla fase devono essere captati e convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali  $10 \text{ mg/m}^3$

Per tali lavorazioni sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale.

Non sono autorizzate in via generale le emissioni provenienti da fasi di spegnimento in bagni di sali fusi contenenti cianuri.



#### 16.2.5) SPEGNIMENTO (RAFFREDDAMENTO RAPIDO) IN ACQUA

Tale fase deve essere svolta in apposito ambiente chiuso ed opportunamente aspirato. Gli effluenti provenienti dalla fase devono essere captati e convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali 10 mg/m<sup>3</sup>

Per tali lavorazioni sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale.

#### 16.2.6) TEMPRA SOTTOVUOTO

La fase di riscaldamento in gas inerte è preceduta dalla creazione del vuoto e seguita dal raffreddamento con gas inerte. Gli effluenti derivanti dalle pompe a vuoto e dalle fasi di raffreddamento devono essere captati e convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose 10 mg/m<sup>3</sup>

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

#### 16.3) RINVENIMENTO

Tale lavorazione viene svolta in forni di riscaldamento, operanti a temperature comunque inferiori a quella del punto A3 del diagramma di stato ferro-carbonio, secondo le seguenti modalità di esercizio:

##### 16.3.1) RINVENIMENTO IN ATMOSFERA AMBIENTE (LIBERA)

Gli effluenti provenienti dalla lavorazione devono essere captati e convogliati in atmosfera. Le emissioni devono rispettare quanto indicato al successivo punto 24) e i seguenti limiti:

Polveri totali comprese nebbie oleose 10 mg/m<sup>3</sup>

Per tali lavorazioni, nel caso di utilizzo di sistemi di riscaldamento ad induzione non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni; nel caso di forni di riscaldamento a combustione, di cui al successivo punto 24), sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale.

##### 16.3.2) RINVENIMENTO IN ATMOSFERA RIDUCENTE

Gli effluenti provenienti dalla lavorazione devono essere captati e convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose 10 mg/m<sup>3</sup>  
CO 100 mg/m<sup>3</sup>

I forni di riscaldamento devono inoltre essere dotati di bruciatori pilota su ogni punto di possibile fuoriuscita dell'atmosfera riducente. L'eventuale impianto di produzione e distribuzione di tale atmosfera deve essere dotato di apposite "lanterne" per l'ossidazione degli esuberanti di atmosfera riducente. Tali emissioni devono rispettare i seguenti limiti:

CO 100 mg/m<sup>3</sup>

Per tali lavorazioni sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale.

#### 16.3.3) RINVENIMENTO SOTTOVUOTO

La fase di riscaldamento in gas inerte è preceduta dalla creazione del vuoto e seguita dal raffreddamento con gas inerte. Gli effluenti derivanti dalle pompe a vuoto e dalle fasi di raffreddamento devono essere captati e convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose	10 mg/m <sup>3</sup>
---------------------------------------	----------------------

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

#### 16.4) CEMENTAZIONE

Tale trattamento, finalizzato ad esaltare la durezza superficiale di manufatti metallici attraverso un arricchimento del contenuto di carbonio, può essere svolto mediante le seguenti tecnologie:

##### 16.4.1) CEMENTAZIONE GASSOSA

E' svolta in forni di riscaldamento in atmosfera riducente caratterizzata da opportune concentrazioni di monossido di carbonio come agente carburante. Gli effluenti devono essere captati e convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose	10 mg/m <sup>3</sup>
CO	100 mg/m <sup>3</sup>

I forni di riscaldamento devono inoltre essere dotati di bruciatori pilota su ogni punto di possibile fuoriuscita dell'atmosfera riducente. L'eventuale impianto di produzione e distribuzione di tale atmosfera deve essere dotato di apposite "lanterne" per l'ossidazione degli esuberanti di atmosfera riducente. Tali emissioni devono rispettare i seguenti limiti:

CO	100 mg/m <sup>3</sup>
----	-----------------------

Per tali lavorazioni sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale.

Se la cementazione è seguita da una fase di spegnimento o da tempra devono essere rispettate le prescrizioni ed i limiti di emissione di cui al punto 16.2) del presente allegato.

##### 16.4.2) CEMENTAZIONE SOLIDA

Questo trattamento viene solitamente effettuato introducendo le storte di cementazione in forni di riscaldamento in atmosfera ambiente. Gli effluenti devono essere captati e convogliati in atmosfera.

Le emissioni devono rispettare quanto indicato al successivo punto 24) ed i seguenti limiti:

Polveri totali comprese nebbie oleose	10 mg/m <sup>3</sup>
---------------------------------------	----------------------

Per tali lavorazioni, nel caso di utilizzo di sistemi di riscaldamento ad induzione non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni; nel caso di utilizzo di forni di riscaldamento a combustione, di cui al successivo punto 24), sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale.

Se la cementazione è seguita da una fase di spegnimento o da tempra devono essere rispettate le prescrizioni ed i limiti di emissione di cui al punto 16.2) del presente allegato.

#### 16.5) NITRURAZIONE

I trattamenti di nitrurazione devono essere svolti in forni chiusi e gli effluenti gassosi provenienti dalle varie fasi operative (lavaggio del forno con atmosfera nitrurante, nitrurazione, lavaggio finale del forno con gas inerte) devono essere captati e convogliati ad un idoneo impianto di abbattimento e le emissioni in atmosfera devono rispettare i seguenti limiti:

NH <sub>3</sub>	15 mg/m <sup>3</sup>
-----------------	----------------------

Non è consentita l'introduzione di aria falsa a monte e/o a valle dell'impianto di abbattimento ad eccezione dell'aria di combustione nel caso in cui si utilizzi, come presidio alle emissioni, un sistema di ossidazione termica o catalitica.

Per tali lavorazioni sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale.

#### 16.6) CARBONITRURAZIONE

Tale trattamento è svolto in forni di riscaldamento operanti in atmosfera riducente contenente anche ammoniacca gassosa parzialmente dissociata. Gli effluenti devono essere captati e convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose	10 mg/m <sup>3</sup>
CO	100 mg/m <sup>3</sup>
NH <sub>3</sub>	15 mg/m <sup>3</sup>

I forni di riscaldamento devono inoltre essere dotati di bruciatori pilota su ogni punto di possibile fuoriuscita dell'atmosfera riducente. L'eventuale impianto di produzione e distribuzione di tale atmosfera deve essere dotato di apposite "lanterne" per l'ossidazione degli esuberanti di atmosfera riducente. Tali emissioni devono rispettare i seguenti limiti:

CO	100 mg/m <sup>3</sup>
----	-----------------------

Per tali lavorazioni sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale.

#### 17) CERATURA

Gli effluenti derivanti da fasi di ceratura protettiva su particolari metallici, svolta anche a caldo, se captati e convogliati in atmosfera, devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

COV (come C)	10 mg/m <sup>3</sup>
--------------	----------------------

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

#### 18) CONTROLLO METALLOSCOPICO

Gli effluenti derivanti da operazioni di controllo metalloscopico, se captati e convogliati in atmosfera, devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose	10 mg/m <sup>3</sup>
---------------------------------------	----------------------

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

## 19) INCOLLAGGIO CON UTILIZZO DI COLLE E MASTICI NON SUPERIORE A 2 KG/GIORNO

Gli effluenti derivanti da fasi di incollaggio su particolari metallici, con utilizzo di colle e mastici non superiore a 2 kg/giorno complessivo per l'intero stabilimento, se captati e convogliati in atmosfera, devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

COV (come C)	100 g/h
--------------	---------

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

## 20) ANODIZZAZIONE, GALVANOTECNICA E FOSFATAZIONE DI SUPERFICI

Nello stabilimento di lavorazione e trattamento di materiali metallici possono essere svolte tutte le fasi di anodizzazione, galvanotecnica e fosfatazione di seguito elencate:

- SGRASSATURA: in soluzione acquosa mediante sistemi a spruzzo o a immersione, in bagno alcalino, elettrolitica (catodica ed anodica), ad ultrasuoni;
- DECAPAGGIO: chimico ed elettrochimico
- FOSFATAZIONE;
- FOSFOSGRASSAGGIO;
- MASCHERATURA (CERATURA...);
- ATTIVAZIONE;
- NICHELATURA;
- CROMATURA;
- ARGENTATURA;
- DORATURA;
- RAMATURA;
- OTTONATURA;
- BRONZATURA;
- STAGNATURA PER ELETTRODEPOSIZIONE;
- ZINCATURA PER ELETTRODEPOSIZIONE;
- OSSIDAZIONE ANODICA;
- ELETTRODEPOSIZIONE DI FERRO;
- BRUNITURA;
- ELETTROPULITURA;
- BRILLANTATURA ELETTROCHIMICA;
- SMETALLIZZAZIONE;
- LAVAGGIO E NEUTRALIZZAZIONE;
- ASCIUGATURA O ESSICCAZIONE;

In ciascuna vasca possono essere svolte indifferentemente tutte le fasi sopra elencate e, pertanto, non è richiesta la presentazione di una nuova domanda di autorizzazione se non in caso di variazione impiantistica quale l'inserimento di ulteriori vasche o apparecchiature.

Gli effluenti provenienti da tutte le fasi di anodizzazione, galvanotecnica e fosfatazione, ad esclusione dei lavaggi con acqua, devono essere captati, eventualmente trattati in idonei impianti di abbattimento, convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

INQUINANTE	Concentrazione	Flusso di massa per unità di superficie di vasca
	mg/m <sup>3</sup>	kg/h·m <sup>2</sup> superficie vasca
Alcalinità (come Na <sub>2</sub> O)	5	0,015
Fosfati (come PO <sub>4</sub> <sup>3-</sup> )	5	0,015
Composti inorganici del cloro sotto forma di gas o vapore (come HCl)	5	0,015
Acido Solforico (H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> )	2	0,006
Composti inorganici del fluoro sotto forma di gas o vapore (come HF)	2	0,006
NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	100	0,300
Cianuri (come HCN)	0,5	0,0015
Cromo III e suoi composti (come Cr)	0,5	0,0015
Nichel e suoi composti (come Ni), in forma di polvere	0,5	0,0015
Ammoniaca (come NH <sub>3</sub> )	15	0,045

I limiti di emissione dovranno essere considerati in relazione alle sostanze effettivamente utilizzate nel bagno o che si sviluppano durante il trattamento.

Nel caso la fase venga svolta in vasche o in sistemi aperti tipo rotogalvano sommerso devono essere rispettati i limiti in concentrazione e i limiti espressi come flusso di massa. Questi ultimi si ottengono moltiplicando il "flusso di massa per unità di superficie di vasca" per la superficie delle vasche aspirate contenenti l'inquinante considerato.

Nel caso la fase venga svolta in apparecchiature del tipo rotogalvano a campana e nelle fasi di asciugatura o essiccazione in forno a scambio indiretto devono essere rispettati esclusivamente i limiti in concentrazione.

La portata aspirata deve essere quella strettamente necessaria all'evacuazione, in condizioni di sicurezza, di tutti gli effluenti prodotti senza ricorso a diluizioni non necessarie.

Gli effluenti derivanti da fasi in cui si utilizzano cianuri o composti del cromo devono essere trattati in idonei impianti di abbattimento.

Per tali lavorazioni sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale.

Nell'ambito dell'intero stabilimento devono essere adottati accorgimenti impiantistici e 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.

Gli effluenti derivanti dall'aspirazione per il ricambio d'aria del locale adibito allo stoccaggio cianuri devono essere convogliati in atmosfera; per tali emissioni non sono fissati limiti di emissione, non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni e il gestore è esentato dall'effettuare i rilevamenti delle emissioni di cui all'art. 269, comma 6 del d.lgs. 152/2006, nonché i rilevamenti previsti nei punti 4), 5), 6) e 7) della successiva lettera B) del presente allegato, e dal rispetto delle condizioni di cui ai punti 15) e 16) della successiva lettera B) del presente allegato.

## 21) RIVESTIMENTO CON TECNOLOGIA PVD (Physical Vapour Deposition)

Tali lavorazioni di rivestimento di particolari metallici attraverso la deposizione di film sottili, sotto vuoto, per migliorarne le caratteristiche meccaniche o estetiche, devono essere svolte in apposite apparecchiature chiuse.

Gli effluenti derivanti dalle pompe a vuoto devono essere captati e convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali 3 mg/m<sup>3</sup>

Gli effluenti derivanti dalle fasi di apertura, se captati e convogliati in atmosfera, devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali 3 mg/m<sup>3</sup>

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

## 22) VERNICIATURA DI OGGETTI VARI IN METALLO

### 22.1) VERNICIATURA CON UTILIZZO DI PRODOTTI VERNICIANTI PRONTI ALL'USO NON SUPERIORE A 50 kg/giorno COMPLESSIVI PER L'INTERO STABILIMENTO.

Il processo di verniciatura avviene mediante le seguenti fasi:

- tintometro;
- applicazione, appassimento ed essiccazione di prodotti vernicianti;
- carteggiatura;
- finitura e lucidatura;
- lavaggio attrezzi e recupero solventi.

Le fasi di verniciatura con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 5 kg/ora per ciascuna postazione o cabina di verniciatura e comunque non superiore ai 50 kg/giorno complessivi per l'intero stabilimento devono essere svolte in modo tale da garantire, in tutte le condizioni di normale funzionamento, il rispetto dei limiti di emissione di seguito fissati:

PROVENIENZA	INQUINANTE	mg/m <sup>3</sup>	kg/h
Carteggiatura a macchina	Polveri Totali	10	-----
PER CIASCUNA POSTAZIONE O CABINA DI VERNICIATURA fasi di applicazione e appassimento	Polveri Totali	3	-----
	COV (come C)	-----	0,300
	COV (come C)	-----	0,150
fase di essiccazione			

L'applicazione, l'appassimento e l'essiccazione dei prodotti vernicianti devono essere svolte utilizzando impianti per la captazione degli effluenti.

A garanzia del rispetto dei limiti fissati per le fasi di applicazione, appassimento ed essiccazione, il gestore deve utilizzare prodotti vernicianti con contenuto in solvente organico non superiore al 10% in massa, nonché un idoneo sistema di filtrazione a secco per l'abbattimento del particolato.

Se contrariamente a quanto previsto al precedente capoverso, il gestore utilizzasse prodotti vernicianti con contenuto in solvente organico superiore al 10%, l'applicazione, l'appassimento

e l'essiccazione dei prodotti vernicianti devono essere svolte in cabine chiuse o tunnel dotati di idonei impianti per la captazione degli effluenti e deve essere adottato, al fine del rispetto dei limiti di emissione, un sistema di abbattimento costituito da uno stadio di prefiltraggio a secco per il trattamento del particolato, seguito da uno stadio di adsorbimento con carboni attivi per il trattamento dei solventi. La temperatura degli effluenti in ingresso allo stadio di adsorbimento non deve essere superiore ai 45°C e, qualora le fasi di appassimento ed essiccazione avvengano mediante riscaldamento, deve essere misurata in continuo e visualizzabile dall'ente di controllo. La carica di carbone attivo deve essere correttamente dimensionata in termini di tempo di contatto e velocità di attraversamento, e comunque non inferiore a 15 kg di carbone attivo installato per ogni 1000 m<sup>3</sup>/ora (a 0°C e 0,101 MPa) di portata trattata. Deve, inoltre, essere rispettato il **Valore limite di emissione totale di 0,35 kg COV/kg materia solida**, che rappresenta il massimo quantitativo di composti organici volatili che può essere emesso riferito alla massa di materia solida presente nei prodotti vernicianti utilizzati.

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 che non può considerarsi una capacità di adsorbimento superiore a 12 kg di sostanze organiche adsorbite per 100 kg di carbone attivo impiegato.

Le fasi di appassimento ed essiccazione devono avvenire a temperatura non superiore agli 80°C.

L'essiccazione può essere realizzata per convezione o con altri sistemi di polimerizzazione (quali lampade UV, sistemi a IR, microonde...)

Gli effluenti derivanti dalla fase di carteggiatura a macchina devono essere trattati in un filtro a secco per l'abbattimento del particolato; per tale fase non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

Il lavaggio degli attrezzi con solventi organici deve essere svolto in sistemi chiusi in modo da minimizzare le emissioni diffuse e permettere di raccogliere il solvente utilizzato ai fini dello smaltimento o dell'eventuale recupero. Le emissioni diffuse residuali sono contabilizzate ai fini del rispetto del valore limite di emissione totale, attraverso la registrazione, nei modelli di cui alla lettera D del presente allegato, delle quantità di solvente organico effettivamente utilizzate.

Sono considerate trascurabili le emissioni derivanti dalle fasi di: carteggiatura manuale; finitura e lucidatura; tintometro.

**22.2) VERNICIATURA CON UTILIZZO DI PRODOTTI VERNICIANTI PRONTI ALL'USO NON SUPERIORE A 0,300 kg/ora E COMUNQUE NON SUPERIORE A 2,5 kg/giorno COMPLESSIVI PER L'INTERO STABILIMENTO.**

Il processo di verniciatura avviene mediante le seguenti fasi:

- preparazione e miscelazione prodotti vernicianti;
- applicazione esclusivamente con sistemi manuali a pennello, a rullo o a tampone, appassimento ed essiccazione di prodotti vernicianti;
- carteggiatura manuale;
- finitura e lucidatura;
- lavaggio attrezzi e recupero solventi.

In alternativa al punto 22.1) qualora il consumo di prodotti vernicianti pronti all'uso sia non superiore a 0,300 kg/ora e comunque non superiore ai 2,5 kg/giorno complessivi per l'intero stabilimento, le fasi di verniciatura devono essere svolte in modo tale da garantire, in tutte le condizioni di normale funzionamento, il rispetto dei limiti di emissione di seguito fissati:

PROVENIENZA	INQUINANTE	mg/m <sup>3</sup>	kg/h
fasi di applicazione e appassimento	Polveri Totali	3	-----
	COV (come C)	-----	0,100
fase di essiccazione	COV (come C)	-----	0,050

L'applicazione, l'appassimento e l'essiccazione dei prodotti vernicianti devono essere svolte utilizzando idonei impianti per la captazione degli effluenti.

Per le fasi di applicazione, appassimento ed essiccazione dei prodotti vernicianti non sono richiesti autocontrolli periodici delle emissioni.

L'essiccazione può essere realizzata per convezione o con altri sistemi di polimerizzazione (quali lampade UV, sistemi a IR, microonde...)

Il lavaggio degli attrezzi con solventi organici deve essere svolto in sistemi chiusi in modo da minimizzare le emissioni diffuse e permettere di raccogliere il solvente utilizzato ai fini dello smaltimento o dell'eventuale recupero. Le emissioni diffuse residuali sono considerate trascurabili.

Sono considerate trascurabili le emissioni derivanti dalle fasi di: carteggiatura manuale; finitura e lucidatura; preparazione e miscelazione prodotti vernicianti.

### 22.3) VERNICIATURA CON UTILIZZO DI PRODOTTI VERNICIANTI IN POLVERE NON SUPERIORE A 100 kg/giorno COMPLESSIVI PER L'INTERO STABILIMENTO.

Il processo di verniciatura avviene mediante le fasi di:

- preparazione e miscelazione prodotti vernicianti in polvere;
- applicazione e cottura dei prodotti vernicianti in polvere;
- finitura e lucidatura.

E' consentito un utilizzo di prodotti vernicianti in polvere non superiore a 15 kg/ora per ciascuna cabina e comunque non superiore ai 100 kg/giorno complessivi per l'intero stabilimento.

L'applicazione e la cottura dei prodotti vernicianti in polvere devono essere svolte in cabine, tunnel o forni dotati di idonei impianti per la captazione degli effluenti.

Gli effluenti derivanti dalla cabina di verniciatura a polvere devono essere avviati ad un sistema di filtrazione a secco per l'abbattimento del particolato.

L'esercizio e la manutenzione degli impianti, nonché la quantità e il tipo di prodotto verniciante utilizzato devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento, il rispetto dei limiti di emissione di seguito fissati, per ciascuna cabina di verniciatura:

PROVENIENZA	INQUINANTE	mg/m <sup>3</sup>	kg/h
Cabina di verniciatura a polvere	Polveri Totali	3	-----
Forno cottura	COV (come C)	-----	0,150

Per le fasi di applicazione e cottura dei prodotti vernicianti non sono richiesti autocontrolli periodici delle emissioni.

Sono considerate trascurabili le emissioni derivanti dalle fasi di: preparazione e miscelazione prodotti vernicianti in polvere, finitura e lucidatura.



## 23) IMPIANTI DI COMBUSTIONE CON POTENZA TERMICA NOMINALE COMPLESSIVA DI STABILIMENTO INFERIORE O UGUALE A 50 MW

Possono essere autorizzate in via generale le emissioni derivanti dagli impianti di combustione soggetti al Titolo I della parte quinta del d.lgs. 152/2006 presenti nello stabilimento di lavorazione e trattamento di materiali metallici aventi potenza termica nominale complessiva di stabilimento inferiore o uguale a 50 MW, costituiti da:

- generatori di calore a scambio indiretto;
- sistemi di produzione di energia elettrica e sistemi di cogenerazione
- impianti di climatizzazione invernale e/o estiva;

I limiti di emissione e le prescrizioni indicate nei successivi paragrafi 23.1), 23.2), 23.3) e 23.4) si riferiscono alla potenza termica nominale complessiva, che deve essere calcolata sommando la potenza termica nominale di tutti i sistemi di produzione di energia termica e/o elettrica presenti nello stabilimento che utilizzano la stessa tipologia di apparecchiatura (generatori di calore, turbine a gas, motori a combustione interna) e sono alimentati con lo stesso tipo di combustibile, la cui produzione di calore sia finalizzata al ciclo produttivo o al ciclo produttivo e alla climatizzazione degli ambienti.

I limiti di emissione e le prescrizioni indicate nel successivo paragrafo 23.5) si riferiscono alla potenza termica nominale complessiva, che deve essere calcolata sommando la potenza termica nominale di tutti i sistemi di produzione di energia termica o termica ed elettrica presenti nello stabilimento che utilizzano la stessa tipologia di apparecchiatura (generatori di calore, motori a combustione interna anche a servizio di pompe di calore, turbine a gas) e sono alimentati con lo stesso tipo di combustibile, il cui calore sia esclusivamente utilizzato per la climatizzazione degli ambienti.

Gli impianti di combustione, compresi gli impianti di cogenerazione, con potenzialità complessive di stabilimento, per ogni tipo di combustibile e per ciascuna tipologia di apparecchiatura, contenute entro quelle previste dalla parte I dell'Allegato IV alla parte quinta del d.lgs. 152/2006, non sono sottoposti ad autorizzazione. Al fine del calcolo della potenza termica nominale di stabilimento non devono essere considerate le potenze nominali dei generatori di calore a servizio di impianti termici civili definiti e disciplinati al Titolo II della parte quinta del d.lgs. 152/2006.

### 23.1) GENERATORI DI CALORE A SCAMBIO INDIRETTO PER IL RISCALDAMENTO DI FLUIDI A $T \leq 150^{\circ}\text{C}$

I generatori di calore a scambio indiretto a servizio dello stabilimento di lavorazione e trattamento di materiali metallici per il riscaldamento di fluidi a  $T \leq 150^{\circ}\text{C}$  possono essere alimentati esclusivamente con i combustibili di cui alle lettere a), b), e), f), g), h), i) e n) del punto 1 della sezione 1 della parte I dell'Allegato X alla parte quinta del d.lgs 152/06, ovvero metano, GPL, gasolio, biodiesel, olio combustibile e le biomasse di cui alla sezione 4 della parte II dell'Allegato X alla parte quinta del d.lgs. 152/2006 e devono rispettare i sotto elencati limiti di emissione riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 3% in volume:

Generatori di calore alimentati a metano o GPL

Polveri totali	5 mg/m <sup>3</sup>
CO	100 mg/m <sup>3</sup>
NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	80 mg/m <sup>3</sup>
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	trascurabile

Generatori di calore alimentati a gasolio o biodiesel

Polveri totali	10 mg/m <sup>3</sup>
CO	100 mg/m <sup>3</sup>
NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	120 mg/m <sup>3</sup>
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	200 mg/m <sup>3</sup>

Generatori di calore alimentati a olio combustibile o a biomassa liquida

	Potenza termica nominale complessiva	
	≤ 6MW	> 6MW
Polveri totali	50 mg/m <sup>3</sup>	10 mg/m <sup>3</sup>
CO	100 mg/m <sup>3</sup>	100 mg/m <sup>3</sup>
NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	350 mg/m <sup>3</sup>	200 mg/m <sup>3</sup>
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	1700 mg/m <sup>3</sup>	1700 mg/m <sup>3</sup>
NH <sub>3</sub> (*)	15 mg/m <sup>3</sup>	15 mg/m <sup>3</sup>

(\*) Limite di emissione da considerarsi solo nel caso siano adottati impianti di abbattimento per gli ossidi di azoto quali SNCR (Selective Non Catalytic Reduction) o SCR (Selective Catalytic Reduction).

Nei generatori di calore aventi potenzialità termica inferiore o uguale a 3 MW, per ciascuna unità, è vietato l'utilizzo di olio combustibile e altri distillati pesanti di petrolio con contenuto di zolfo superiore allo 0,3% in massa e loro emulsioni.

Generatori di calore alimentati con le biomasse solide di cui all'Allegato X alla parte quinta del d.lgs 152/2006 (riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 11% in volume)

	Potenza termica nominale complessiva			
	≤ 3 MW	> 3MW e ≤ 6MW	> 6MW e ≤ 20MW	> 20MW e ≤ 50MW
Polveri totali	30 mg/m <sup>3</sup>	30 mg/m <sup>3</sup>	20 mg/m <sup>3</sup>	20 mg/m <sup>3</sup> (§)10 mg/m <sup>3</sup>
CO	300 mg/m <sup>3</sup>	200 mg/m <sup>3</sup>	200 mg/m <sup>3</sup> (§)100 mg/m <sup>3</sup>	200 mg/m <sup>3</sup> (§)100 mg/m <sup>3</sup>
NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	400 mg/m <sup>3</sup>	300 mg/m <sup>3</sup>	400 mg/m <sup>3</sup> (§)200 mg/m <sup>3</sup>	400 mg/m <sup>3</sup> (§)200 mg/m <sup>3</sup>
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	50 mg/m <sup>3</sup>	50 mg/m <sup>3</sup>	50 mg/m <sup>3</sup>	50 mg/m <sup>3</sup>
COV (come C)			20 mg/m <sup>3</sup>	20 mg/m <sup>3</sup> (§)10 mg/m <sup>3</sup>
NH <sub>3</sub> (*)			5 mg/m <sup>3</sup>	5 mg/m <sup>3</sup>

(\*) Limite di emissione da considerarsi solo nel caso siano adottati impianti di abbattimento per gli ossidi di azoto quali SNCR (Selective Non Catalytic Reduction) o SCR (Selective Catalytic Reduction).

(§) valori medi giornalieri

23.2) GENERATORI DI CALORE A SCAMBIO INDIRETTO PER IL RISCALDAMENTO DI FLUIDI A T>150°C

I generatori di calore a scambio indiretto a servizio dello stabilimento di lavorazione e trattamento di materiali metallici per la produzione di vapore a p>0,5 MPa (~5bar) o per il riscaldamento di altri fluidi a T> 150°C (quali acqua surriscaldata o olio diatermico) possono essere alimentati esclusivamente con i combustibili di cui alle lettere a), b), e), f), g), h), i) e n) del punto 1 della sezione 1 della parte I dell'Allegato X alla parte quinta del d.lgs 152/06, ovvero metano, GPL, gasolio, biodiesel, olio combustibile e le biomasse di cui alla sezione 4 della parte II dell'Allegato X alla parte quinta del d.lgs. 152/2006 e devono rispettare i sotto elencati limiti di emissione riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 3% in volume:

Generatori di calore alimentati a metano o GPL

Polveri totali	5 mg/m <sup>3</sup>
CO	100 mg/m <sup>3</sup>
NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	150 mg/m <sup>3</sup>
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	trascurabile

Generatori di calore alimentati a gasolio o biodiesel

Polveri totali	10 mg/m <sup>3</sup>
CO	100 mg/m <sup>3</sup>
NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	200 mg/m <sup>3</sup>
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	200 mg/m <sup>3</sup>

Generatori di calore alimentati a olio combustibile o biomasse liquide

	Potenza termica nominale complessiva	
	≤ 6MW	> 6MW
Polveri totali	50 mg/m <sup>3</sup>	10 mg/m <sup>3</sup>
CO	100 mg/m <sup>3</sup>	100 mg/m <sup>3</sup>
NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	350 mg/m <sup>3</sup>	200 mg/m <sup>3</sup>
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	1700 mg/m <sup>3</sup>	1700 mg/m <sup>3</sup>
NH <sub>3</sub> (*)	15 mg/m <sup>3</sup>	15 mg/m <sup>3</sup>

(\*) Limite di emissione da considerarsi solo nel caso siano adottati impianti di abbattimento per gli ossidi di azoto quali SNCR (Selective Non Catalytic Reduction) o SCR (Selective Catalytic Reduction)

Nei generatori di calore aventi potenzialità termica inferiore o uguale a 3 MW, per ciascuna unità, è vietato l'utilizzo di olio combustibile e altri distillati pesanti di petrolio con contenuto di zolfo superiore allo 0,3% in massa e loro emulsioni.

Generatori di calore alimentati con le biomasse solide di cui all'Allegato X alla parte quinta del d.lgs 152/2006 (riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 11% in volume)

	Potenza termica nominale complessiva			
	≤ 3 MW	> 3MW e ≤ 6MW	> 6MW e ≤ 20MW	> 20MW e ≤ 50MW
Polveri totali	30 mg/m <sup>3</sup>	30 mg/m <sup>3</sup>	20 mg/m <sup>3</sup>	20 mg/m <sup>3</sup> (§)10 mg/m <sup>3</sup>
CO	300 mg/m <sup>3</sup>	200 mg/m <sup>3</sup>	200 mg/m <sup>3</sup> (§)100 mg/m <sup>3</sup>	200 mg/m <sup>3</sup> (§)100 mg/m <sup>3</sup>
NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	400 mg/m <sup>3</sup>	300 mg/m <sup>3</sup>	400 mg/m <sup>3</sup> (§)200 mg/m <sup>3</sup>	400 mg/m <sup>3</sup> (§)200 mg/m <sup>3</sup>
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	50 mg/m <sup>3</sup>	50 mg/m <sup>3</sup>	50 mg/m <sup>3</sup>	50 mg/m <sup>3</sup>
COV (come C)			20 mg/m <sup>3</sup>	20 mg/m <sup>3</sup> (§)10 mg/m <sup>3</sup>
NH <sub>3</sub> (*)			5 mg/m <sup>3</sup>	5 mg/m <sup>3</sup>

(\*) Limite di emissione da considerarsi solo nel caso siano adottati impianti di abbattimento per gli ossidi di azoto quali SNCR (Selective Non Catalytic Reduction) o SCR (Selective Catalytic Reduction)

(§) valori medi giornalieri

23.3) GENERATORI DI CALORE A SCAMBIO INDIRETTO DI CUI AI PRECEDENTI PUNTI 23.1) E 23.2): ULTERIORI PRESCRIZIONI

I generatori di calore a scambio indiretto, di cui ai precedenti punti 23.1) e 23.2), aventi potenza termica nominale pari o superiore a 6 MW, per ciascuna unità, devono essere dotati di analizzatori per la misurazione e la registrazione in continuo dell'ossigeno libero e dell'ossido di carbonio e di rilevatori della temperatura nei gas effluenti all'uscita dell'impianto.

I generatori di calore a scambio indiretto, di cui ai precedenti punti 23.1) e 23.2), alimentati con biomasse e aventi potenza termica nominale complessiva superiore a 6 MW, devono essere dotati di analizzatori per la misurazione e la registrazione in continuo degli ossidi di azoto e dei composti organici volatili in emissione.

I generatori di calore a scambio indiretto, di cui ai precedenti punti 23.1) e 23.2), alimentati con combustibili diversi dalle biomasse ed aventi potenza termica nominale superiore a 10 MW, per ciascuna unità, devono essere dotati di analizzatori per la misurazione e la registrazione in continuo degli ossidi di azoto in emissione.

I generatori di calore a scambio indiretto, di cui ai precedenti punti 23.1) e 23.2), alimentati con biomasse e aventi potenza termica nominale complessiva superiore a 20 MW, devono essere dotati di analizzatori per la misurazione e la registrazione in continuo delle polveri totali in emissione.

I generatori di calore a scambio indiretto, di cui ai precedenti punti 23.1) e 23.2), alimentati con olio combustibile e aventi potenza termica nominale superiore a 20 MW, per ciascuna unità, devono essere dotati di analizzatori per la misurazione e la registrazione in continuo delle polveri totali in emissione.

Per i generatori di calore a scambio indiretto, di cui ai precedenti punti 23.1) e 23.2), sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza annuale, con esclusione delle polveri totali per i generatori che utilizzano metano o GPL o gasolio o biodiesel e con esclusione dei parametri misurati e registrati in continuo.

#### 23.4) SISTEMI DI PRODUZIONE DI ENERGIA ELETTRICA E SISTEMI DI COGENERAZIONE

I sistemi di produzione di energia elettrica e sistemi di cogenerazione a servizio dello stabilimento di lavorazione e trattamento di materiali metallici possono essere alimentati esclusivamente con i combustibili di cui alle lettere a), b), e), f), g), h), i) e n) del punto 1 della sezione 1 della parte I dell'Allegato X alla parte quinta del D.lgs 152/06, ovvero metano, GPL, gasolio, biodiesel e olio combustibile nonché con le biomasse liquide di cui alla sezione 4 della parte II dell'Allegato X alla parte quinta del d.lgs. 152/2006 e devono rispettare i sotto elencati limiti di emissione.

Motori a combustione interna alimentati a metano o GPL

Limiti di emissione riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 5% in volume

Polveri totali	5 mg/m <sup>3</sup>
CO	300 mg/m <sup>3</sup>
NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	250 mg/m <sup>3</sup>
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	trascurabile

Motori a combustione interna alimentati a gasolio o biodiesel

Limiti di emissione riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 5% in volume

Polveri totali	10 mg/m <sup>3</sup>
CO	200 mg/m <sup>3</sup>
NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	200 mg/m <sup>3</sup>
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	200 mg/m <sup>3</sup>
NH <sub>3</sub> (*)	15 mg/m <sup>3</sup>

(\*) Limite di emissione da considerarsi solo nel caso siano adottati impianti di abbattimento per gli ossidi di azoto quali SNCR (Selective Non Catalytic Reduction) o SCR (Selective Catalytic Reduction)

Motori a combustione interna alimentati olio combustibile o biomasse liquide

Limiti di emissione riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 5% in volume

Polveri totali	10 mg/m <sup>3</sup>
CO	200 mg/m <sup>3</sup>
NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	200 mg/m <sup>3</sup>
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	1500 mg/m <sup>3</sup>
COV (come C)	50 mg/m <sup>3</sup>
NH <sub>3</sub> (*)	15 mg/m <sup>3</sup>

(\*) Limite di emissione da considerarsi solo nel caso siano adottati impianti di abbattimento per gli ossidi di azoto quali SNCR (Selective Non Catalytic Reduction) o SCR (Selective Catalytic Reduction)

Turbine a gas alimentate a metano o GPL

Limiti di emissione riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 15% in volume

Polveri totali	5 mg/m <sup>3</sup>
CO	50 mg/m <sup>3</sup>
NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	50 mg/m <sup>3</sup>
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	trascurabile

Turbine a gas alimentate a gasolio o a biodiesel

Limiti di emissione riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 15% in volume

Polveri totali	10 mg/m <sup>3</sup>
CO	100 mg/m <sup>3</sup>
NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	200 mg/m <sup>3</sup>
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	200 mg/m <sup>3</sup>

I sistemi di produzione di energia elettrica e sistemi di cogenerazione aventi potenza termica nominale superiore a 6 MW, per ciascuna unità, devono essere dotati di analizzatori per la misurazione e la registrazione in continuo dell'ossigeno libero e dell'ossido di carbonio e di rilevatori della temperatura nei gas effluenti all'uscita dell'impianto.

I sistemi di produzione di energia elettrica e sistemi di cogenerazione alimentati con biomasse e aventi potenza termica nominale complessiva superiore a 6 MW, devono essere dotati di analizzatori per la misurazione e la registrazione in continuo degli ossidi di azoto e dei composti organici volatili in emissione.

I sistemi di produzione di energia elettrica e sistemi di cogenerazione alimentati con combustibili diversi dalle biomasse e aventi potenza termica nominale superiore a 6 MW, per ciascuna unità, devono essere dotati di analizzatori per la misurazione e la registrazione in continuo degli ossidi di azoto in emissione.

I sistemi di produzione di energia elettrica e sistemi di cogenerazione alimentati con biomasse e aventi potenza termica nominale complessiva superiore a 20 MW, devono essere dotati di analizzatori per la misurazione e la registrazione in continuo delle polveri totali in emissione.

I sistemi di produzione di energia elettrica e sistemi di cogenerazione alimentati con olio combustibile e aventi potenza termica nominale superiore a 20 MW, per ciascuna unità, devono essere dotati di analizzatori per la misurazione e la registrazione in continuo delle polveri totali in emissione.

Per sistemi di produzione di energia elettrica e sistemi di cogenerazione sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza annuale, con esclusione delle polveri totali per i sistemi a metano o GPL e con esclusione dei parametri misurati e registrati in continuo.

I sistemi di produzione di energia elettrica e sistemi di cogenerazione costituiti da un generatore di calore a servizio di cicli Rankine (a vapore o a fluido organico) devono rispettare i limiti di emissione indicati ai precedenti punti 23.1) e 23.2) nonché le prescrizioni indicate al precedente punto 23.3).

## 23.5) IMPIANTI DI CLIMATIZZAZIONE INVERNALE E/O ESTIVA

Per "impianto di climatizzazione" si intende un impianto tecnologico esclusivamente destinato al riscaldamento e/o alla climatizzazione invernale e/o estiva di ambienti e/o al riscaldamento di acqua per usi igienici e sanitari, all'interno dello stabilimento di lavorazione e trattamento di materiali metallici, comprendente sistemi di produzione del calore ed eventuali sistemi di distribuzione e utilizzazione dello stesso. Sono riconducibili alla definizione succitata i seguenti impianti:

- Impianti termici civili come definiti all'art. 283, comma 1, lettera d) del d.lgs. 152/2006, con potenza termica nominale uguale o superiore a 3 MW;
- Impianti tecnologici la cui produzione di calore è ottenuta mediante sistemi di cogenerazione o pompe di calore alimentate da motori a combustione interna.

I generatori di aria calda ad uso riscaldamento o climatizzazione, anche se privi di impianto di distribuzione, sono assimilati agli impianti termici civili. Nel caso dei generatori di aria calda non collegati a sistemi di distribuzione, la potenza termica nominale dell'impianto termico civile a cui sono assimilati è pari alla somma delle potenze nominali dei singoli generatori di aria calda presenti all'interno dello stesso edificio.

Le pompe di calore ad assorbimento dotate di focolare dedicato sono assimilate ai generatori di calore.

I sistemi di produzione di calore a servizio di impianti di climatizzazione devono rispettare i requisiti minimi prestazionali in campo energetico stabiliti nello "Stralcio di Piano per il riscaldamento ambientale e il condizionamento" di cui alla d.g.r. 4 agosto 2009, n. 46-11968 e s.m.i., nei tempi ivi indicati.

23.5.1) I generatori di calore ad uso termico civile (utilizzati per la climatizzazione invernale o estiva in stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici) possono essere alimentati esclusivamente con i combustibili di cui alle lettere a), b), e), f), g), h), i) e n) del punto 1 della sezione 1 della parte I dell'Allegato X alla parte quinta del d.lgs 152/06, ovvero metano, GPL, gasolio, biodiesel, olio combustibile e le biomasse di cui alla sezione 4 della parte II dell'Allegato X alla parte quinta del d.lgs. 152/2006 e devono rispettare i sotto elencati limiti di emissione riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 3% in volume:

### Generatori di calore alimentati a metano o GPL

Polveri totali	10 mg/m <sup>3</sup>
CO	100 mg/m <sup>3</sup>
NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	80 mg/m <sup>3</sup>
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	trascurabile

### Generatori di calore alimentati a gasolio o biodiesel

Polveri totali	10 mg/m <sup>3</sup>
CO	100 mg/m <sup>3</sup>
NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	80 mg/m <sup>3</sup>
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	200 mg/m <sup>3</sup>
NH <sub>3</sub> (*)	15 mg/m <sup>3</sup>

(\*) Limite di emissione da considerarsi solo nel caso siano adottati impianti di abbattimento per gli ossidi di azoto quali SNCR (Selective Non Catalytic Reduction) o SCR (Selective Catalytic Reduction)

Generatori di calore alimentati a olio combustibile o a biomassa liquida

Polveri totali	10 mg/m <sup>3</sup>
CO	100 mg/m <sup>3</sup>
NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	80 mg/m <sup>3</sup>
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	500 mg/m <sup>3</sup>
NH <sub>3</sub> (*)	15 mg/m <sup>3</sup>

(\*) Limite di emissione da considerarsi solo nel caso siano adottati impianti di abbattimento per gli ossidi di azoto quali SNCR (Selective Non Catalytic Reduction) o SCR (Selective Catalytic Reduction)

Generatori di calore alimentati con le biomasse solide di cui all'Allegato X alla parte quinta del d.lgs 152/2006 (riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 11% in volume)

	Potenza termica nominale complessiva		
	> 3MW e ≤ 6MW	> 6MW e ≤ 20MW	> 20MW e ≤ 50MW
Polveri totali	30 mg/m <sup>3</sup>	30 mg/m <sup>3</sup> (§)10 mg/m <sup>3</sup>	20 mg/m <sup>3</sup> (§)mg/m <sup>3</sup>
CO	200 mg/m <sup>3</sup>	200 mg/m <sup>3</sup> (§) 100 mg/m <sup>3</sup>	200 mg/m <sup>3</sup> (§)100 mg/m <sup>3</sup>
NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	300 mg/m <sup>3</sup>	400 mg/m <sup>3</sup> (§)200 mg/m <sup>3</sup>	400 mg/m <sup>3</sup> (§)200 mg/m <sup>3</sup>
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	50 mg/m <sup>3</sup>	50 mg/m <sup>3</sup>	50 mg/m <sup>3</sup>
COV (come C)		20 mg/m <sup>3</sup>	20 mg/m <sup>3</sup> (§)10 mg/m <sup>3</sup>
NH <sub>3</sub> (*)		5 mg/m <sup>3</sup>	5 mg/m <sup>3</sup>

(\*) Limite di emissione da considerarsi solo nel caso siano adottati impianti di abbattimento per gli ossidi di azoto quali SNCR (Selective Non Catalytic Reduction) o SCR (Selective Catalytic Reduction)

(§) valori medi giornalieri

I generatori di calore aventi potenza termica nominale pari o superiore a 6 MW, per ciascuna unità, devono essere dotati di analizzatori per la misurazione e la registrazione in continuo dell'ossigeno libero e dell'ossido di carbonio e di rilevatori della temperatura nei gas effluenti all'uscita dell'impianto, nonché di un sistema per la regolazione automatica del rapporto aria/combustibile.

I generatori di calore alimentati con biomassa e aventi potenza termica nominale complessiva superiore a 6 MW, devono essere dotati di analizzatori per la misurazione e la registrazione in continuo degli ossidi di azoto e dei composti organici volatili in emissione.

I generatori di calore alimentati con combustibili diversi dalle biomasse ed aventi potenza termica nominale superiore a 10 MW, per ciascuna unità, devono essere dotati di analizzatori per la misurazione e la registrazione in continuo degli ossidi di azoto in emissione.

I generatori di calore alimentati a biomasse e aventi potenza termica nominale complessiva superiore a 20 MW, devono essere dotati di analizzatori per la misurazione e la registrazione in continuo delle polveri totali in emissione.

I generatori di calore alimentati ad olio combustibile e aventi potenza termica nominale superiore a 20 MW per ciascuna unità, devono essere dotati di analizzatori per la misurazione e la registrazione in continuo delle polveri totali in emissione .

Per i generatori di calore sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza annuale, con esclusione delle polveri totali per i generatori che utilizzano metano o GPL o gasolio o biodiesel e con esclusione dei parametri misurati e registrati in continuo.

23.5.2) I sistemi a pompa di calore ad uso termico civile (utilizzati per la climatizzazione invernale o estiva in stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici) con motore a combustione interna possono essere alimentati esclusivamente con i combustibili di cui alle lettere a), b), e), f), g) e n) del punto 1 della sezione 1 della parte I dell'Allegato X alla Parte quinta del d.lgs 152/06, ovvero metano, GPL, gasolio, biodiesel e le biomasse liquide di cui alla sezione 4 della parte II dell'Allegato X alla parte quinta del d.lgs. 152/2006 e devono rispettare i sotto elencati limiti di emissione espressi come fattore di emissione equivalente termico ( $FE_{et}$ ):

$FE_{et}$  Motori a combustione interna a metano, GPL o gasolio

Polveri totali	11 g/MWh
NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	135 g/MWh

$FE_{et}$  Motori a combustione interna a biomassa liquida o biodiesel

Polveri totali	20 g/MWh
NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	350 g/MWh

Il parametro  $FE_{et}$  è calcolato come segue:

$$FE_{et} = FE_{comb} \frac{P_{comb}}{P_{tp}}$$

$P_{tp}$  = potenza termica cedibile al pozzo caldo in condizioni nominali in MW

$P_{comb}$  = potenza termica introdotta nel sistema in condizioni nominali sotto forma di combustibile (portata di combustibile · p.c.i.) in MW

$FE_{comb}$  = fattore di emissione rispetto al combustibile (in g/MWh)

Inoltre devono essere rispettati i seguenti limiti di emissione riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 5% in volume:

Motori a combustione interna a metano o GPL

CO	300 mg/m <sup>3</sup>
NH <sub>3</sub> (*)	15 mg/m <sup>3</sup>

(\*) Limite di emissione da considerarsi solo nel caso siano adottati impianti di abbattimento per gli ossidi di azoto quali SNCR (Selective Non Catalytic Reduction) o SCR (Selective Catalytic Reduction)

Motori a combustione interna a gasolio

CO	200 mg/m <sup>3</sup>
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	200 mg/m <sup>3</sup>
NH <sub>3</sub> (*)	15 mg/m <sup>3</sup>

(\*) Limite di emissione da considerarsi solo nel caso siano adottati impianti di abbattimento per gli ossidi di azoto quali SNCR (Selective Non Catalytic Reduction) o SCR (Selective Catalytic Reduction)

Motori a combustione interna a biomassa liquida o biodiesel

CO	100 mg/m <sup>3</sup>
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	80 mg/m <sup>3</sup>
COV (come C)	50 mg/m <sup>3</sup>
NH <sub>3</sub> (*)	15 mg/m <sup>3</sup>

(\*) Limite di emissione da considerarsi solo nel caso siano adottati impianti di abbattimento per gli ossidi di azoto quali SNCR (Selective Non Catalytic Reduction) o SCR (Selective Catalytic Reduction)

I motori a combustione interna di pompe di calore aventi potenza termica nominale pari o superiore a 6 MW per ciascuna unità, devono essere dotati di analizzatori per la misurazione e



la registrazione in continuo dell'ossigeno libero e dell'ossido di carbonio e di rilevatori della temperatura nei gas effluenti all'uscita dell'impianto.

I motori a combustione interna di pompe di calore alimentati a biomassa e aventi potenza termica nominale complessiva superiore a 6 MW, devono essere dotati di analizzatori per la misurazione e la registrazione in continuo degli ossidi di azoto e dei composti organici volatili in emissione.

I motori a combustione interna di pompe di calore alimentati con combustibili diversi dalle biomasse e aventi potenza termica nominale superiore a 6 MW, per ciascuna unità, devono essere dotati di analizzatori per la misurazione e la registrazione in continuo degli ossidi di azoto in emissione.

I motori a combustione interna di pompe di calore alimentati a biomassa e aventi potenza termica nominale complessiva superiore a 20 MW, devono essere dotati di analizzatori per la misurazione e la registrazione in continuo delle polveri totali in emissione.

Per i motori a combustione interna di pompe di calore sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza annuale, con esclusione delle polveri totali per i motori che utilizzano metano o GPL e con esclusione dei parametri misurati e registrati in continuo.

I motori a combustione interna di pompe di calore devono essere dotati di totalizzatori di energia elettrica e calore, per la verifica del rispetto del LT (Limite Termico).

23.5.3) I sistemi di cogenerazione e trigenerazione ad uso termico civile (utilizzati per la climatizzazione invernale o estiva in stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici) possono essere alimentati esclusivamente con i combustibili di cui alle lettere a), b), e), f), g) e n) del punto 1 della sezione 1 della parte I dell'Allegato X alla parte quinta del d.lgs 152/06, ovvero metano, GPL, gasolio, biodiesel e le biomasse di cui alla sezione 4 della parte II dell'Allegato X alla parte quinta del d.lgs. 152/2006 e devono rispettare i sotto elencati limiti di emissione espressi come fattore di emissione equivalente termico ( $FE_{et}$ ):

$FE_{et}$  cogenerazione o trigenerazione a metano, GPL o gasolio

Polveri totali	11 g/MWh
NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	135 g/MWh

$FE_{et}$  cogenerazione o trigenerazione a biomassa liquida o biodiesel

Polveri totali	20 g/MWh
NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	350 g/MWh

Il parametro  $FE_{et}$  è calcolato come segue:

$$FE_{et} = \frac{FE_{comb}}{\eta_{tot} - \eta_{ee}}$$

Dove:

$FE_{comb}$  = fattore di emissione rispetto al combustibile in g/MWh

$\eta_{tot}$  = rendimento totale del cogeneratore in condizioni nominali  $(P_e + P_t) / (P_{comb})$

$\eta_{ee}$  = rendimento elettrico del cogeneratore in condizioni nominali  $(P_e / P_{comb})$

$P_e$  = potenza elettrica in MW

$P_t$  = potenza termica in MW

$P_{comb}$  = potenza termica introdotta nel sistema in condizioni nominali sotto forma di combustibile (portata di combustibile · p.c.i.) in MW

Al fine di calcolare il valore di  $FE_{et}$  si stabilisce, convenzionalmente, che il valore di  $\eta_{tot}$  considerato non possa essere maggiore di 0,85.

Devono, inoltre, essere rispettati i seguenti limiti di emissione:

Motori a combustione interna a metano o GPL

Limiti di emissione riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 5% in volume

CO	300 mg/m <sup>3</sup>
NH <sub>3</sub> (*)	15 mg/m <sup>3</sup>

(\*) Limite di emissione da considerarsi solo nel caso siano adottati impianti di abbattimento per gli ossidi di azoto quali SNCR (Selective Non Catalytic Reduction) o SCR (Selective Catalytic Reduction)

Motori a combustione interna a gasolio

Limiti di emissione riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 5% in volume

CO	200 mg/m <sup>3</sup>
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	200 mg/m <sup>3</sup>
NH <sub>3</sub> (*)	15 mg/m <sup>3</sup>

(\*) Limite di emissione da considerarsi solo nel caso siano adottati impianti di abbattimento per gli ossidi di azoto quali SNCR (Selective Non Catalytic Reduction) o SCR (Selective Catalytic Reduction)

Motori a combustione interna a biomassa liquida o biodiesel

Limiti di emissione riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 5% in volume

CO	200 mg/m <sup>3</sup>
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	80 mg/m <sup>3</sup>
COV (come C)	50 mg/m <sup>3</sup>
NH <sub>3</sub> (*)	15 mg/m <sup>3</sup>

(\*) Limite di emissione da considerarsi solo nel caso siano adottati impianti di abbattimento per gli ossidi di azoto quali SNCR (Selective Non Catalytic Reduction) o SCR (Selective Catalytic Reduction)

Turbine a gas alimentate a metano o GPL

Limiti di emissione riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 15% in volume

CO	50 mg/m <sup>3</sup>
----	----------------------

Turbine a gas alimentate a gasolio o biodiesel

Limiti di emissione riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 15% in volume

CO	100 mg/m <sup>3</sup>
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	70 mg/m <sup>3</sup>

Generatori di calore a servizio di cicli Rankine a vapore o fluido organico o motori a combustione esterna a metano o GPL

Limiti di emissione riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 3% in volume

CO	100 mg/m <sup>3</sup>
----	-----------------------

Generatori di calore a servizio di cicli Rankine a vapore o fluido organico o motori a combustione esterna a gasolio o biodiesel

Limiti di emissione riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 3% in volume

CO	100 mg/m <sup>3</sup>
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	200 mg/m <sup>3</sup>
NH <sub>3</sub> (*)	15 mg/m <sup>3</sup>

(\*) Limite di emissione da considerarsi solo nel caso siano adottati impianti di abbattimento per gli ossidi di azoto quali SNCR (Selective Non Catalytic Reduction) o SCR (Selective Catalytic Reduction)

Generatori di calore a servizio di cicli Rankine a vapore o fluido organico o motori a combustione esterna a biomassa liquida

Limiti di emissione riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 3% in volume

CO	100 mg/m <sup>3</sup>
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	100 mg/m <sup>3</sup>
NH <sub>3</sub> (*)	15 mg/m <sup>3</sup>

(\*) Limite di emissione da considerarsi solo nel caso siano adottati impianti di abbattimento per gli ossidi di azoto quali SNCR (Selective Non Catalytic Reduction) o SCR (Selective Catalytic Reduction)

Generatori di calore a servizio di cicli Rankine a vapore o fluido organico o motori a combustione esterna a biomassa solida

Limiti di emissione riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 11% in volume

	Potenza termica nominale complessiva	
	≤ 6MW	> 6MW
CO	200 mg/m <sup>3</sup>	200 mg/m <sup>3</sup> (§) 100 mg/m <sup>3</sup>
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	50 mg/m <sup>3</sup>	50 mg/m <sup>3</sup>
COV (come C)		20 mg/m <sup>3</sup>
NH <sub>3</sub> (*)		5 mg/m <sup>3</sup>

(\*) Limite di emissione da considerarsi solo nel caso siano adottati impianti di abbattimento per gli ossidi di azoto quali SNCR (Selective Non Catalytic Reduction) o SCR (Selective Catalytic Reduction)

(§) valori medi giornalieri

I generatori di calore a servizio di sistemi di cogenerazione e trigenerazione basati su cicli Rankine a vapore o fluido organico devono rispettare le prescrizioni relative ai controlli in continuo indicate al precedente punto 23.5.1).

I sistemi di cogenerazione e trigenerazione aventi potenza termica nominale pari o superiore a 6 MW per ciascuna unità devono essere dotati di analizzatori per la misurazione e la registrazione in continuo dell'ossigeno libero e dell'ossido di carbonio e di rilevatori della temperatura nei gas effluenti all'uscita dell'impianto.

I sistemi di cogenerazione e trigenerazione alimentati a biomasse e aventi potenza termica nominale complessiva superiore a 6 MW devono essere dotati di analizzatori per la misurazione e la registrazione in continuo degli ossidi di azoto e dei composti organici volatili in emissione.

I sistemi di cogenerazione e trigenerazione alimentati con combustibili diversi dalle biomasse e aventi potenza termica nominale superiore a 6 MW, per ciascuna unità, devono essere dotati di analizzatori per la misurazione e la registrazione in continuo degli ossidi di azoto in emissione.

I sistemi di cogenerazione e trigenerazione alimentati a biomasse e aventi potenza termica nominale complessiva superiore a 20 MW, devono essere dotati di analizzatori per la misurazione e la registrazione in continuo delle polveri totali in emissione.

Per i sistemi di cogenerazione e trigenerazione sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza annuale, con esclusione delle polveri totali per i sistemi di cogenerazione e trigenerazione alimentati a metano o GPL e con esclusione dei parametri misurati e registrati in continuo.

I sistemi di cogenerazione e trigenerazione devono essere dotati di totalizzatori di energia elettrica e calore, per la verifica del rispetto del Limite Termico (LT).

## 24) FORNI DI RISCALDAMENTO, ASCIUGATURA E ESSICCAZIONE

Nel caso di forni di riscaldamento a scambio diretto, asciugatura e essiccazione, a servizio degli impianti tecnologici relativi alle fasi di cui al presente allegato, ai limiti di emissione relativi alla fase in essi svolta, devono essere sommati i limiti di emissione relativi al generatore di calore, sotto riportati, come fattori di emissione riferiti alla potenza termica nominale complessiva di stabilimento del presente punto 24, relativamente a ciascun combustibile; considerando come limiti di emissione i flussi di massa calcolati per ciascun inquinante.

### Alimentazione a metano o GPL

Polveri totali	5 g/MWh
NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	200 g/MWh
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	trascurabile

### Alimentazione a gasolio o biodiesel

Polveri totali	10 g/MWh
NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	250 g/MWh
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	200 g/MWh

### Alimentazione a olio combustibile o biomasse liquide

	Potenza termica nominale complessiva	
	≤ 6MW	> 6MW
Polveri totali	50 g/MWh	10 g/MWh
NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	350 g/MWh	200 g/MWh
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	1700 g/MWh	1700 g/MWh

nei generatori di calore aventi potenzialità termica inferiore o uguale a 3 MW, per ciascuna unità, è vietato l'utilizzo di olio combustibile e altri distillati pesanti di petrolio con contenuto di zolfo superiore allo 0,3% in massa e loro emulsioni.

### Alimentazione con le biomasse di cui all'Allegato X alla parte quinta del d.lgs 152/2006

	Potenza termica nominale complessiva		
	≤ 3 MW	> 3MW e ≤ 6MW	> 6MW e ≤ 50MW
Polveri totali	55 g/MWh	55 g/MWh	35 g/MWh
NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	700 g/MWh	550 g/MWh	700 g/MWh
SO <sub>x</sub> (come SO <sub>2</sub> )	350 g/MWh	350 g/MWh	350 g/MWh
COV (come C)			55 g/MWh

Sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale.

Le prescrizioni di cui al presente punto non si applicano alle fasi di essiccazione o cottura di prodotti vernicianti di cui al punto 22).

## 25) GRUPPI ELETTROGENI O MOTORI DI EMERGENZA

Le emissioni provenienti da sistemi di emergenza, quali gruppi elettrogeni o motori, destinati ad operare nei soli casi in cui vi sia un guasto o una anomalia, devono rispettare i seguenti limiti riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 5% in volume:



soluzioni acquose di idrossido di sodio, soluzioni acquose di ammoniaca e soluzioni acquose urea sono considerate trascurabili purché siano trattate in un adeguato sistema di abbattimento.

### 30) SALE PROVA MOTORI E GAS DI SCARICO DI VEICOLI

Per le emissioni provenienti da sale prova di motori di veicoli omologati o dalla captazione di gas di scarico di veicoli omologati non sono fissati limiti di emissione, in quanto dipendenti dalle condizioni di scarico dei veicoli, fissate dallo Stato.

Per tali emissioni non sono prescritti autocontrolli periodici e il gestore è esentato dall'effettuare i rilevamenti delle emissioni di cui all'art. 269, comma 6 del d.lgs. 152/2006, nonché i rilevamenti previsti nei punti 4), 5), 6) e 7) della successiva lettera B) del presente allegato.

- 31) Per le emissioni considerate trascurabili non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni e il gestore è esentato dall'effettuare i rilevamenti delle emissioni di cui all'art. 269, comma 6 del d.lgs. 152/2006, nonché i rilevamenti previsti nei punti 4), 5), 6) e 7) della successiva lettera B) del presente allegato, e dal rispetto delle condizioni di cui ai punti 15) e 16) della successiva lettera B) del presente allegato.

## **B) PRESCRIZIONI RELATIVE ALL'INSTALLAZIONE ED ALL'ESERCIZIO**

- 1) L'esercizio e la manutenzione degli impianti e dei sistemi di abbattimento, nonché la quantità e la tipologia delle materie prime, dei prodotti vernicianti, dei solventi e dei combustibili utilizzati devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di normale funzionamento, il rispetto dei limiti di emissione fissati.
- 2) Qualunque anomalia di funzionamento degli impianti o interruzione di esercizio dei sistemi di abbattimento, tali da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, comporta la sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dei sistemi stessi.
- 3) Nel caso di stabilimenti nuovi, trasferiti o modificati, il gestore, che ha presentato domanda di autorizzazione utilizzando l'Allegato 2A, deve comunicare, con almeno 15 giorni di anticipo, alla Provincia, al Comune e all'ARPA territorialmente competenti, la data in cui intende dare inizio alla messa in esercizio degli impianti (nuovi, trasferiti o modificati) facendo esplicito riferimento a quanto dichiarato con la documentazione di cui alla lettera C) del presente allegato.  
Il termine per la messa a regime degli impianti è stabilito in 30 giorni a partire dalla data di inizio della messa in esercizio, salvo proroga concessa dalla Provincia sulla base di una richiesta motivata. Da tale data di messa in esercizio decorre la cadenza degli autocontrolli periodici previsti nella lettera A) del presente allegato.  
Per gli adempimenti di cui all'art. 269, comma 6 del d.lgs. 152/2006, il gestore deve effettuare per ciascun punto di emissione attivato, il rilevamento delle emissioni, in uno dei primi 30 giorni di marcia controllata dell'impianto a regime, per la determinazione della portata degli effluenti nonché di tutti i parametri per i quali sono stabiliti limiti di emissione nella lettera A) del presente allegato.
- 4) Nel caso di primo rinnovo dell'autorizzazione (domanda presentata utilizzando l'Allegato 2B) il gestore deve rispettare, dal momento della presentazione della domanda, i requisiti tecnico-costruttivi e gestionali e le prescrizioni stabilite nel presente allegato per i generatori di calore a servizio di impianti termici dedicati esclusivamente alla climatizzazione di ambienti e deve adeguare, entro 2 anni dalla presentazione della domanda di adesione, gli altri impianti ai requisiti tecnico costruttivi e gestionali di cui al presente allegato.

Il gestore deve effettuare, entro 6 mesi dalla presentazione della domanda di adesione, il rilevamento delle emissioni relativamente ai generatori di calore a servizio di impianti termici dedicati esclusivamente alla climatizzazione di ambienti, ed entro 30 giorni dall'adeguamento il rilevamento delle emissioni, per gli altri impianti. Il rilevamento delle emissioni deve determinare la portata degli effluenti nonché tutti i parametri per i quali sono stabiliti limiti di emissione nella lettera A) del presente allegato.

Dalle date di tali rilevamenti decorre la cadenza degli autocontrolli periodici previsti nella lettera A) del presente allegato.

- 5) Nel caso di adesione alla nuova autorizzazione in via generale per stabilimenti con singoli impianti già autorizzati in base alla d.g.r. n. 307-42232 del 29 dicembre 1994, alla d.g.r. n. 28-993 del 30 agosto 1995, alla d.g.r. n. 87-2226 del 16 ottobre 1995, alla d.g.r. n. 7-9073 del 22 maggio 1996 o alla d.d. n. 624/22.4 del 29 novembre 2001 (domanda presentata utilizzando l'Allegato 2C), il gestore deve rispettare, dal momento della presentazione della domanda, i requisiti tecnico-costruttivi e gestionali e le prescrizioni stabilite nel presente allegato per i generatori di calore a servizio di impianti termici dedicati esclusivamente alla climatizzazione di ambienti e deve adeguare, entro 2 anni dalla presentazione della domanda di adesione, gli altri impianti ai requisiti tecnico costruttivi e gestionali di cui al presente allegato.

Il gestore deve effettuare, entro 6 mesi dalla presentazione della domanda di adesione, il rilevamento delle emissioni relativamente ai generatori di calore a servizio di impianti termici dedicati esclusivamente alla climatizzazione di ambienti, ed entro 30 giorni dall'adeguamento il rilevamento delle emissioni, per gli altri impianti. Il rilevamento delle emissioni deve determinare la portata degli effluenti nonché tutti i parametri per i quali sono stabiliti limiti di emissione nella lettera A) del presente allegato.

Qualora lo stabilimento risulti già adeguato ai requisiti tecnico-costruttivi e gestionali di cui alla presente determinazione, entro 6 mesi dalla presentazione della domanda di adesione, il gestore deve darne comunicazione alla Provincia indicando l'ultima data nella quale sono stati effettuati i rilevamenti per ciascun punto di emissione.

Dalle date di tali rilevamenti decorre la cadenza degli autocontrolli periodici previsti nella lettera A) del presente allegato.

- 6) Nel caso di adesione all'autorizzazione in via generale per stabilimenti già interamente autorizzati ai sensi dell'art. 269 del d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152 (domanda presentata utilizzando l'Allegato 2D), il gestore deve effettuare, entro 6 mesi dalla presentazione della domanda di adesione, il rilevamento delle emissioni per la determinazione della portata degli effluenti nonché di tutti i parametri per i quali sono stabiliti limiti di emissione nella lettera A) del presente allegato, a meno che comunichi alla Provincia l'ultima data nella quale sono stati effettuati i rilevamenti per ciascun punto di emissione, specificando che lo stabilimento risultava già conforme ai requisiti tecnico-costruttivi e gestionali di cui alla presente determinazione.

Dalle date di tale rilevamenti decorre la cadenza degli autocontrolli periodici previsti nella lettera A) del presente allegato.

- 7) Nel caso di adesione alla autorizzazione in via generale per stabilimenti in esercizio al 29 aprile 2006, che ricadevano nel campo di applicazione del d.p.r. 24 maggio 1988, n. 203 ma erano interamente esentati dall'autorizzazione ivi disciplinata (domanda presentata utilizzando l'Allegato 2E), il gestore deve rispettare, dal momento della presentazione della domanda, i requisiti tecnico-costruttivi e gestionali e le prescrizioni stabilite nel presente allegato per i generatori di calore a servizio di impianti termici dedicati esclusivamente alla climatizzazione di ambienti e deve adeguare gli altri impianti, entro il 1° settembre 2013, ai requisiti tecnico costruttivi e gestionali di cui al presente allegato.

Il gestore deve effettuare, entro 6 mesi dalla presentazione della domanda di adesione, il rilevamento delle emissioni relativamente ai generatori di calore a servizio di impianti termici dedicati esclusivamente alla climatizzazione di ambienti, ed entro 30 giorni dall'adeguamento il rilevamento delle emissioni, per gli altri impianti. Il rilevamento delle emissioni deve determinare la portata degli effluenti nonché tutti i parametri per i quali sono stabiliti limiti di emissione nella lettera A) del presente allegato.

Qualora lo stabilimento risulti già adeguato ai requisiti tecnico-costruttivi e gestionali di cui alla presente determinazione, il gestore deve effettuare entro 6 mesi dalla presentazione della

domanda il rilevamento delle emissioni per la determinazione della portata degli effluenti nonché di tutti i parametri per i quali sono stabiliti limiti di emissione nella lettera A) del presente allegato.

Dalle date di tali rilevamenti decorre la cadenza degli autocontrolli periodici previsti nella lettera A) del presente allegato.

- 8) Il gestore deve comunicare, con almeno 15 giorni di anticipo, alla Provincia e all'ARPA territorialmente competenti, le date in cui saranno effettuati i prelievi di cui ai punti 3), 4), 5), 6) e 7), nonché quelli periodici, ove prescritti nella lettera A) del presente allegato.

I risultati dei rilevamenti effettuati devono poi essere trasmessi alla Provincia, all'ARPA e al Comune territorialmente competenti, entro 60 giorni dalla data del rilevamento.



- 9) Per l'effettuazione dei rilevamenti di cui ai punti 3), 4), 5), 6) e 7) nonché dei rilevamenti periodici, ove prescritti nella lettera A) del presente allegato, e per la presentazione dei relativi risultati devono essere seguite le norme UNICHIM in merito alle "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" (Manuale n. 158/1988) e i seguenti metodi:

- UNI 10169 per la determinazione della portata di flussi gassosi convogliati;
- UNI EN 12619 o UNI EN 13526 per la determinazione dei COV (composti organici volatili);
- UNI EN 13284-1 per la determinazione delle polveri totali;
- UNI EN 14385:2004 per la determinazione di Cr e Ni;
- UNICHIM 632 del Man. 122:1986 per la determinazione dell'ammoniaca;
- ISTISAN 98/2 per la determinazione dei composti inorganici del cloro e del fluoro rispettivamente come HCl e HF;
- UNI EN 15058:2006 per la determinazione del CO;
- UNI EN 14792:2006 o UNI EN 10878:2000 per la determinazione degli ossidi di azoto;
- UNI 10393:1995 o ISTISAN 98/2 per la determinazione degli biossido di zolfo;
- UNI EN 14789:2006 per la determinazione dell'ossigeno.

Qualora per l'inquinante da determinare non esista metodica analitica UNICHIM, nella presentazione dei risultati deve essere descritta la metodica utilizzata

- 10) Per la fase di verniciatura di oggetti vari in metallo non sono richiesti autocontrolli periodici delle emissioni, ma, nel caso di utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso in quantitativi superiori a 0,300 kg/ora e a 2,5 kg/giorno complessivi per l'intero stabilimento, il gestore deve registrare, utilizzando i modelli di cui alla lettera D del presente allegato, per ciascuna postazione o cabina di verniciatura:

- la data, la tipologia e i quantitativi di prodotti vernicianti pronti all'uso utilizzati e la percentuale in massa di solvente organico in essi contenuta;
- la data e il quantitativo di solvente effettivamente utilizzato per la pulizia delle apparecchiature o per altri usi.

Inoltre, nel caso di utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso con contenuto in solvente organico superiore al 10%, il gestore, al fine di dimostrare la conformità dell'impianto al valore limite di emissione totale ed elaborare annualmente il piano di gestione dei solventi di cui parte V dell'Allegato III alla parte quinta del d.lgs.152/2006, deve registrare anche:

- la percentuale in massa di sostanza solida (secco) contenuta nei prodotti vernicianti pronti all'uso utilizzati;
- la data di smaltimento e il quantitativo di solvente presente nei rifiuti smaltiti, diversi dal carbone attivo esausto;
- la data di sostituzione, la quantità e il tipo di carbone attivo di volta in volta sostituito; per ciascuna cabina di verniciatura dovrà essere verificato che ogni carica di carbone attivo sia stata sostituita con idonea frequenza, tenendo conto che non può considerarsi una capacità di adsorbimento superiore a 12 kg di sostanze organiche adsorbite per 100 kg di carbone attivo impiegato.

La registrazione deve avvenire preferibilmente ogni qual volta vengono effettuate le operazioni di verniciatura o la sostituzione dei carboni attivi o, comunque, almeno una volta al mese.

- 11) Per la fase di verniciatura di oggetti vari in metallo il gestore deve trasmettere alla Provincia, entro il 31 marzo di ciascun anno, i modelli di cui alla lettera D) del presente allegato con le registrazioni riferite all'anno solare precedente. Nel caso di utilizzo di prodotti vernicianti con



contenuto in solvente organico superiore al 10% in quantitativi superiori a 0,300 kg/ora e a 2,5 kg/giorno complessivi per l'intero stabilimento il piano di gestione dei solventi riferito allo stabilimento, elaborato secondo i MODELLI 2 e 3 di cui alla lettera D) del presente allegato, dovrà dimostrare il rispetto del valore limite di emissione totale di cui al punto 22.1) per l'anno solare precedente. Nel caso di primo rinnovo dell'autorizzazione (domanda presentata utilizzando l'Allegato 2B) e nel caso di adesione alla nuova autorizzazione in via generale (domanda presentata utilizzando l'Allegato 2C o 2D) i modelli di cui alla lettera D sono utilizzati a partire dal 1 gennaio dell'anno successivo alla presentazione della domanda di adesione.

- 12) I sistemi di misura e registrazione in continuo delle emissioni devono essere gestiti in conformità a quanto disposto nell'Allegato VI alla parte quinta del d.lgs. 152/06.
- 13) Il gestore deve conservare per almeno due anni in stabilimento, a disposizione degli organismi preposti al controllo, copia delle registrazioni di cui al punto 10) e, nel caso prescritto, copia della elaborazione annuale del piano di gestione dei solventi di cui al punto 11).
- 14) Le fatture di acquisto delle materie prime, dei combustibili, dei prodotti vernicianti, dei solventi e le fatture inerenti la sostituzione di ogni carica di carbone attivo, che devono essere conservate per la normativa fiscale, devono essere messe a disposizione degli organismi preposti al controllo.
- 15) I condotti per l'emissione in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi. La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile per le operazioni di rilevazione con le necessarie condizioni di sicurezza.
- 16) Al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri; i punti di emissione situati a distanza compresa tra 10 e 50 metri da aperture di locali abitabili esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i 10 metri. Eventuale deroga alla presente prescrizione potrà, su richiesta del gestore, essere concessa dal Comune.
- 17) Il gestore deve conservare in stabilimento, a disposizione degli organismi preposti al controllo, copia della documentazione trasmessa alla Provincia per ottenere l'autorizzazione in via generale.

### **C) DOCUMENTAZIONE DA INOLTREARE CON LA DOMANDA**

*Tutte le informazioni devono essere relative alla situazione dello stabilimento prevista (domanda secondo Allegato 2A) o adeguata (domanda secondo Allegati 2B, 2C, 2D, 2E) ai requisiti tecnico-costruttivi e gestionali e alle prescrizioni della presente determinazione.*

Per ciascuna fase indicare il numero e la tipologia di apparecchiature utilizzate.

Indicare la potenzialità dei generatori di calore a servizio dello stabilimento o ad uso climatizzazione invernale e/o estiva, il tipo di combustibile, il fluido riscaldato e la temperatura di riscaldamento.

Indicare la potenzialità termica ed elettrica dei sistemi di produzione di energia elettrica e di cogenerazione, la tipologia impiantistica e il tipo di combustibile utilizzato.

Indicare la potenzialità termica dei forni di riscaldamento, asciugatura e essiccazione, a servizio degli impianti tecnologici, il tipo di combustibile e la fase svolta.

Indicare la potenzialità termica ed elettrica dei gruppi elettrogeni o motori di emergenza e il tipo di combustibile utilizzato.

Per la fase di pulizia di superfici con solventi organici e/o solventi organici clorurati in macchine di lavaggio a circuito chiuso:

- indicare il tipo di sostanza pulente e/o sgrassante, nonché le quantità massime utilizzabili all'ora, al giorno ed all'anno.
- indicare il volume utile di ogni macchina di lavaggio installata.

Per la fase di pulizia di superfici con detergenti a base acquosa:

- indicare il detergente a base acquosa utilizzato, la sua composizione nonché le quantità massime utilizzabili all'ora, al giorno ed all'anno.

Per la fase di incollaggio con utilizzo di colle o mastici:

- indicare il tipo di colle e mastici utilizzati, la percentuale in massa di solventi organici in essi contenuta, nonché le quantità massime utilizzabili all'ora, al giorno e all'anno.

Per le fasi di anodizzazione, galvanotecnica e fosfatazione di superfici:

- indicare il numero, il volume e la superficie delle vasche e delle apparecchiature utilizzate per le fasi di anodizzazione, galvanotecnica e fosfatazione di superfici.

Per la fase di verniciatura di oggetti vari in metallo:

- indicare il tipo di prodotti vernicianti pronti all'uso utilizzati, la percentuale in massa di solventi e la percentuale in massa di sostanza solida (secco) in essi contenute, nonché le quantità massime utilizzabili all'ora, al giorno ed all'anno.
- indicare la quantità e il tipo di carbone attivo installato a servizio di ciascuna cabina di verniciatura.
- indicare la tipologia e la potenzialità di altri sistemi di polimerizzazione utilizzati (es: UV, IR, microonde)

Per ciascun serbatoio di stoccaggio dei combustibili liquidi indicare il volume, il tipo di prodotto stoccato e se la movimentazione avviene a circuito chiuso

Per ciascun serbatoio di stoccaggio di: azoto liquido, ossigeno liquido, argon liquido, biossido di carbonio liquido, soluzioni acquose di acido cloridrico, soluzioni acquose di acido solforico, soluzioni acquose di acido fluoridrico, soluzioni acquose di acido nitrico, soluzioni acquose di idrossido di sodio, soluzioni acquose di ammoniaca, soluzioni acquose di urea, indicare il volume, il tipo di prodotto stoccato e il sistema di abbattimento delle emissioni adottato.

Compilare lo schema sotto riportato indicando le caratteristiche dei punti di emissione, attribuendo ai medesimi un numero progressivo(\*) ed indicando come provenienza la fase, il tipo e il numero di apparecchiature per le quali si richiede l'autorizzazione in via generale o il rinnovo dell'autorizzazione, utilizzando la terminologia delle lavorazioni/fasi adottata nella lettera A) del presente allegato, nonché gli impianti o attività inclusi nell'elenco della parte I dell'Allegato IV alla parte quinta del d.lgs. 152/2006 e gli impianti termici civili, come definiti dall'art. 283, comma 1, lettera d) del d.lgs. 152/2006, disciplinati al Titolo II della parte quinta del d.lgs. 152/2006.

STABILIMENTO:					
PUNTO DI EMISSIONE n. (*)	PROVENIENZA	PORTATA [m <sup>3</sup> /h a 0°C e 0,101 MPa]	ALTEZZA PUNTO DI EMISSIONE [m]	DIAMETRO o LATI [m] o [mxm]	TIPO DI IMPIANTO DI ABBATTIMENTO

(\*) nel caso di modifica di stabilimento, la numerazione progressiva dei punti di emissione deve tenere conto degli eventuali punti di emissione già esistenti nello stabilimento medesimo.

Allegare planimetria generale dello stabilimento in scala adeguata, nella quale sia indicata la collocazione degli impianti con i relativi punti di emissione, gli eventuali impianti di abbattimento e le linee di convogliamento degli effluenti.



**MODELLO 2:** da inviare alla Provincia entro il 31 marzo di ciascun anno

**UTILIZZO DI PRODOTTI VERNICIANTI PRONTI ALL'USO NON SUPERIORE A 50 kg/giorno COMPLESSIVI DI STABILIMENTO E  
NON SUPERIORE A 5 kg/ora PER CIASCUNA CABINA DI VERNICIATURA, AVENTI CONTENUTO DI SOLVENTI ORGANICI SUPERIORE AL 10% IN MASSA**

da compilare per ciascuna cabina di verniciatura

RAGIONE SOCIALE \_\_\_\_\_ CODICE STABILIMENTO \_\_\_\_\_

INDIRIZZO \_\_\_\_\_ CAP \_\_\_\_\_ COMUNE \_\_\_\_\_ PROV. \_\_\_\_\_

CABINA DI VERNICIATURA N. \_\_\_\_\_

ANNO \_\_\_\_\_

Eventuale capacità di adsorbimento residua anno precedente del filtro a carbone attivo: \_\_\_\_\_ [kg]

Data	Prodotto verniciante					Carbone attivo				Solventi usati diversi	
	Quantità Prodotto Verniciante [kg]	% Solvente nel Prodotto Verniciante	Quantità solvente nel Prodotto Verniciante [kg]	% Secco nel Prodotto Verniciante	Quantità Secco nel Prodotto Verniciante [kg]	Quantità di Carbone attivo sostituita [kg]	Capacità di adsorbimento	Capacità Effettiva adsorbimento carbone attivo [kg]	Verifica capacità adsorbimento residua (*)	Quantità solvente utilizzato per usi diversi [kg]	Solventi presenti in rifiuto smaltito [kg]
A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N
<i>indicare giorno in cui è stata condotta l'operazione</i>	<i>Indicare il quantitativo utilizzato N.B.: max 20 kg al giorno per stabilimento (totale cabine)</i>	<i>indicare valore %</i>	<b>B x C</b>	<i>indicare valore %</i>	<b>B x E</b>		<i>N.B.: non può essere superiore a 12 kg di sostanze organiche adsorbite per 100 kg di carbone attivo impiegato.</i>	<b>G x H</b>	<i>Per ogni periodo di utilizzo del carbone attivo sottrarre al valore riportato in I la somma dei dati presenti in col. D fino alla successiva ricarica <b>I - (somma dei dati colonna D)</b></i>	<i>indicare valore</i>	<i>indicare valore</i>

(<sup>o</sup>) La capacità di adsorbimento residua si calcola moltiplicando il quantitativo di carbone sostituito per la capacità di adsorbimento, diviso 100, e sottraendo il quantitativo di solvente presente nei prodotti vernicianti utilizzati dalla data di ultima sostituzione dei carboni alla fine dell'anno solare.  
 (\*) La corretta sostituzione dei carboni attivi si verifica quando L è maggiore o uguale a zero: in tal caso è possibile considerare un'efficienza di abbattimento pari all'85%.

**MODELLO 3: PIANO DI GESTIONE DEI SOLVENTI E VERIFICA CONFORMITA'**  
 da inviare alla Provincia entro il 31 marzo di ciascun anno

Spett. Provincia di .....  
 Via.....  
 .....

RAGIONE SOCIALE \_\_\_\_\_

CODICE STABILIMENTO \_\_\_\_\_

INDIRIZZO \_\_\_\_\_

CAP \_\_\_\_\_ COMUNE \_\_\_\_\_ PROV. \_\_\_\_\_

**PIANO DI GESTIONE DEI SOLVENTI**

ANNO \_\_\_\_\_

**Riepilogo solventi organici cabina di verniciatura 1**

Solventi presenti nei prodotti vernicianti [kg]	Solventi utilizzati per usi diversi [kg]	Solventi Organici [kg]	Solventi organici catturati dal sistema di abbattimento [kg]	Solventi organici nei rifiuti smaltiti [kg]	Emissione totale annua cabina 1 [kg]
A	B	C	D	F	E
<i>sommare colonna D del MODELLO 2</i>	<i>sommare colonna M del MODELLO 2</i>	<i>sommare A + B</i>	<i>eseguire calcolo A x 85%</i>	<i>sommare colonna N del MODELLO 2</i>	<i>C - D - F</i>

**Riepilogo solventi organici cabina di verniciatura 2**

Solventi presenti nei prodotti vernicianti [kg]	Solventi utilizzati per usi diversi [kg]	Solventi Organici [kg]	Solventi organici catturati dal sistema di abbattimento [kg]	Solventi organici nei rifiuti smaltiti [kg]	Emissione totale annua cabina 2 [kg]
A	B	C	D	F	E
<i>sommare colonna D del MODELLO 2</i>	<i>sommare colonna M del MODELLO 2</i>	<i>sommare A + B</i>	<i>eseguire calcolo A x 85%</i>	<i>sommare colonna N del MODELLO 2</i>	<i>C - D - F</i>

**Riepilogo solventi organici cabina di verniciatura 3**

<b>Solventi presenti nei prodotti vernicianti</b> <b>[kg]</b>	<b>Solventi utilizzati per usi diversi</b> <b>[kg]</b>	<b>Solventi Organici</b> <b>[kg]</b>	<b>Solventi organici catturati dal sistema di abbattimento</b> <b>[kg]</b>	<b>Solventi organici nei rifiuti smaltiti</b> <b>[kg]</b>	<b>Emissione totale annua cabina 3</b> <b>[kg]</b>
<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>	<b>F</b>	<b>E</b>
<i>sommare colonna D del MODELLO 2</i>	<i>sommare colonna M del MODELLO 2</i>	<i>sommare A + B</i>	<i>eseguire calcolo A x 85%</i>	<i>sommare colonna N del MODELLO 2</i>	<i>C - D - F</i>

## VERIFICA CONFORMITA'

	<b>Quantità totale secco nei prodotti vernicianti utilizzati [kg]</b>	<b>Emissione totale annua [kg]</b>
	<b>H Tot</b>	<b>E Tot</b>
	<i>sommare colonna F del MODELLO 2 per ciascuna cabina di verniciatura</i>	<i>Riportare dato colonna E del MODELLO 3 per ciascuna cabina di verniciatura</i>
<b>Cabina 1</b>		
<b>Cabina 2</b>		
<b>Cabina 3</b>		
<b>Totale</b>		

<b>Verifica fattore di emissione:</b>	
<b>E Tot / H Tot</b>	
<i>per essere congruo il valore deve risultare <b>&lt; 0,35</b></i>	
<b>VERO</b>	<b>FALSO</b>

Timbro e Firma

Data,



Codice DB1004

D.D. 6 maggio 2011, n. 149

**Rettifica per mero errore materiale della D.D. n. 145/BD1004 del 2 maggio 2011.**

## IL DIRIGENTE

Premesso che:

con la determinazione dirigenziale n. 145/DB1004 del 2 maggio 2011 è stata adottata l'autorizzazione di carattere generale per le emissioni in atmosfera provenienti da stabilimenti di lavorazione e trattamento di materiali metallici e sono state stabilite le modalità di adesione all'autorizzazione stessa;

constatato che nell'ALLEGATO 3, lettera B), punto 9) della determinazione in questione, nell'elenco dei metodi indicati per l'effettuazione dei rilevamenti delle emissioni è stato erroneamente indicato, per la determinazione di Cr e Ni, il metodo "UNI EN 14385:2004" anziché il metodo "UNICHIM 723 del Man. 122:1986"

ritenuto di dover provvedere alla rettifica del mero errore in parola;

vista la legge regionale 28 luglio 2008, n. 23,

### *determina*

- di rettificare il mero errore materiale presente nell'Allegato 3, lettera B), punto 9) della d.d. n. 145/DB1004 del 2 maggio 2011, sostituendo, nell'elenco dei metodi indicati per l'effettuazione dei rilevamenti delle emissioni, la dizione "UNI EN 14385:2004 per la determinazione di Cr e Ni" con la seguente "UNICHIM 723 del Man. 122:1986 per la determinazione di Cr e Ni".

La presente determinazione sarà pubblicata sul Bollettino Ufficiale della Regione Piemonte ai sensi del 61 dello statuto e dell'art. 5 della l.r. 22/2010.

Il Dirigente  
Carla Contardi

Codice DB1004

D.D. 28 giugno 2011, n. 205

**Rettifica per mero errore materiale della D.D. n. 145/DB1004 del 2 maggio 2011.**

(omissis)  
IL DIRIGENTE  
(omissis)  
*determina*

- di rettificare i seguenti meri errori materiali presenti nell'Allegato 3 alla d.d. n. 145/DB1004 del 2 maggio 2011, come rettificata con d.d. n. 149/DB1004 del 6 maggio 2011:

- nei punti 14.1), 14.2) e 14.3) della lettera A), sostituendo la dizione:  
“Gli effluenti provenienti da tali lavorazioni devono essere trattati in un idoneo impianto di abbattimento e, se convogliati in atmosfera, devono rispettare i seguenti limiti di emissione:”,  
con la seguente:  
“Gli effluenti provenienti dalla fase di saldatura di particolari metallici devono essere captati e, se convogliati in atmosfera, devono rispettare i seguenti limiti di emissione”;
- nel punto 23.4) della lettera A), inserendo, dopo la nota della tabella relativa ai “Motori a combustione interna alimentati a olio combustibile o biomasse liquide”, la seguente frase:  
“Nei motori a combustione interna aventi potenzialità termica inferiore o uguale a 3 MW, per ciascuna unità, è vietato l'utilizzo di olio combustibile e altri distillati pesanti di petrolio con contenuto di zolfo superiore allo 0,3% in massa e loro emulsioni.”;
- nel punto 23.5.1) della lettera A), inserendo, dopo la nota della tabella relativa ai “Generatori di calore alimentati a olio combustibile o a biomassa liquida”, la seguente frase:  
“Nei motori a combustione interna aventi potenzialità termica inferiore o uguale a 3 MW, per ciascuna unità, è vietato l'utilizzo di olio combustibile e altri distillati pesanti di petrolio con contenuto di zolfo superiore allo 0,3% in massa e loro emulsioni.”;
- nel punto 23.5.1) della lettera A), inserendo nell'ultima colonna della tabella relativa ai limiti di emissione per le “Polveri totali” dei “Generatori di calore alimentati con le biomasse solide di cui all'Allegato X alla parte quinta del d.lgs 152/2006 (riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 11% in volume)”, il valore, pari a 10 mg/m<sup>3</sup>, relativo al limite medio giornaliero;
- nel punto 10 della lettera B), sopprimendo nel secondo capoverso, le parole “di cui parte V dell'Allegato III alla parte quinta del d.lgs.152/2006”.

La presente determinazione sarà pubblicata sul Bollettino Ufficiale della Regione Piemonte ai sensi del 61 dello statuto e dell'art. 5 della l.r. 22/2010.

Il Dirigente  
Carla Contardi