

BOLLO

Al **COMUNE di SARZANA**  
Ufficio Ambiente  
Via Bertoloni,  
19038 SARZANA

**Oggetto:** Domanda di **AUTORIZZAZIONE IN VIA GENERALE** per le emissioni in atmosfera provenienti da lavorazioni meccaniche dei metalli ai sensi del D.P.R. n. 203/1988, del D.P.R. 25 luglio 1991 e della L.R. n.3/97

Il sottoscritto .....  
nato a ..... il ...../...../.....  
residente a ..... in Via/ Corso .....  
..... n. .... in qualità di titolare/legale rappresentante dell'impresa .....  
.....  
con sede legale in..... in Via/Corso .....  
..... n. .... Partita Iva n.....  
Telefono..... Numero Addetti.....

**CHIEDE L'AUTORIZZAZIONE IN VIA GENERALE PER:**

<sup>1</sup> **installare un nuovo impianto** adibito a lavorazione meccanica dei metalli in Comune di ..... via/corso ..... n. ....  
Pertanto **si impegna** a rispettare i requisiti tecnico-costruttivi e gestionali dell'impianto medesimo individuati con DGR n.....del.....

<sup>1</sup> **modificare un impianto** adibito a lavorazione meccanica dei metalli in Comune di ..... via/corso ..... n. ....  
Pertanto **si impegna** a rispettare i requisiti tecnico-costruttivi e gestionali dell'impianto medesimo individuati con DGR n.....del.....

<sup>1</sup> **trasferire un impianto** adibito a lavorazione meccanica dei metalli dal Comune di ..... via/corso .....n. .... al Comune di .....via/corso ..... n. ....  
Pertanto **si impegna** a rispettare i requisiti tecnico-costruttivi e gestionali dell'impianto medesimo individuati con DGR n.....del.....

**DICHIARA**

inoltre di aver accertato presso il Comune che l'area ove verrà installato/trasferito l'impianto è compatibile con le prescrizioni del vigente strumento urbanistico generale del Comune stesso.  
Si allega la documentazione tecnica prescritta.  
Data ..../...../...

Il Titolare o il Legale Rappresentante  
(timbro e firma autenticata)

.....

<sup>1</sup> Indicare con una X la motivazione della richiesta di autorizzazione.

**DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE ALLA DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE IN  
VIA GENERALE**

**1. BREVE DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA' SVOLTA**

Descrivere il ciclo di lavorazione, con l'indicazione della tipologia di lavorazione prevista, del tipo di manufatto sottoposto a trattamento superficiale e compilare lo schema sotto riportato con l'indicazione delle caratteristiche dei punti di emissione, attribuendo ai medesimi un numero progressivo che tenga conto degli eventuali punti di emissione già esistenti.

<b>IMPIANTO</b>				
<b>Numero punto di emissione</b>	<b>Provenienza</b>	<b>Portata [m<sup>3</sup>/h a 0°C e 0,101 MPa ]</b>	<b>Altezza punto di emissione [m]</b>	<b>Diametro o lati [m] o [m x m]</b>

**2. MATERIE PRIME UTILIZZATE**

Indicare le materie prime che si intendono utilizzare, nonchè le quantità che si prevede di utilizzare mediamente all'anno.

<b>Materie Prime</b>	<b>kg/anno</b>

**3. FILTRO PER IL PARTICOLATO SOLIDO ( qualora necessario)**

<b>PARAMETRI</b>	<b>DATI PREVISTI DI PROGETTO</b>
Velocità di filtrazione in m/s	
Tipo di tessuto	
Metodo di pulizia	
Efficienza filtri	
Superficie filtrante totale in m <sup>2</sup>	
Sostituzione filtri (ore/funzionamento)	

**IMPIANTI DI ASSORBIMENTO A PIATTI**

<b>PARAMETRI</b>	<b>DATI PREVISTI DI PROGETTO</b>
Numero di piatti	
Portata liquido lavaggio per ogni m <sup>3</sup> /s di effluente gassoso da trattare (l/s)	
Velocità effluente gassoso (m/s)	
Tempo di contatto (s)	
Perdite di carico (mm H <sub>2</sub> O)	

**IMPIANTI DI ASSORBIMENTO A CORPI DI RIEMPIMENTO**

<b>PARAMETRI</b>	<b>DATI PREVISTI DI PROGETTO</b>
Altezza del riempimento	
Portata liquido lavaggio per ogni m <sup>3</sup> /s di effluente gassoso da trattare (l/s)	
Velocità effluente gassoso (m/s)	
Tempo di contatto (s)	
Perdite di carico (mm H <sub>2</sub> O)	

Il Titolare o il Legale Rappresentante  
(timbro e firma autenticata)

.....

## ALLEGATO 2

### REQUISITI TECNICO-COSTRUTTIVI E GESTIONALI

1. Le emissioni derivanti da lavorazioni meccaniche in genere devono essere valutate al fine della loro classificazione come:
  - Emissioni che non necessitano di autorizzazione in quanto rientranti fra le attività ad inquinamento atmosferico poco significativo di cui al punto 2 dell'Allegato 1 al D.P.R. 25 luglio 1991;
  - Emissioni che necessitano di autorizzazione ed eventualmente della presenza di un sistema di abbattimento degli inquinanti originati
2. Non necessitano di autorizzazione le lavorazioni meccaniche sottoelencate che avvengono con o senza asportazione di truciolo:
  - Tornitura
  - Foratura
  - Filettatura
  - Fresatura
  - Alesatura
  - Piallatura
  - Troncatura
  - Tranciatura
  - Imbutitura
  - Piegatura
  - Flangiatura
  - Spianatura
  - Calandratura, ecc.
  - Levigatura
  - Sbavatura
  - Lapidellatura
  - Rettifica
  - Affilatura
  - Cesoiatura
  - Limatura
  - Fustellatura
  - Trapanatura
  - Maschiatura
  - Aggraffatura
  - Bordatura
  - Stampaggio a freddo, ecc.
  - Sgrassaggio senza utilizzo di solventi organici.
3. Necessitano di autorizzazione le seguenti lavorazioni meccaniche:
  - Metallizzazione a fiamma
  - Stampaggio a caldo (forgia, fucinatura, ecc.)
  - Pallinatura – Granigliatura - Sabbiatura
  - Trattamenti superficiali con acidi
  - Trattamenti di finitura delle superfici metalliche:
    - Nastratura, Lappatura, Spazzolatura, Carteggiatura, Burattatura, Smerigliatura, Rifilatura, Molatura
4. Le emissioni derivanti dalle lavorazioni meccaniche dei metalli indicate al punto 3 dovranno:
  - 4.1 Essere captate e convogliate in atmosfera se derivanti dallo stampaggio a caldo;
  - 4.2 Essere captate e convogliate in atmosfera attraverso un idoneo sistema di abbattimento ( a secco e/o a umido) se derivanti dalla metallizzazione a fiamma, pallinatura, granigliatura, sabbiatura, trattamento superficiale con acidi e trattamento di finitura delle superfici metalliche;
5. L'esercizio e la manutenzione degli impianti di abbattimento, ove previsti, devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento, il rispetto dei valori limite di seguito fissati:

LAVORAZIONE MECCANICA	INQUINANTE	LIMITE EMISSIONE mg/m <sup>3</sup> a 0° C e 0,101 MPa
Metallizzazione a fiamma	Polveri totali	10
	Metalli di cui alla Tab. B	
	Classe I D.M. 12.7.90	0,2
	Classe II D.M. 12.7.90	1
	Classe III D.M. 12.7.90	5
Stampaggio a caldo	Polveri totali comprese nebbie oleose	20
Pallinatura, granigliatura, sabbiatura	Polveri totali	20
Trattamenti superficiali con acidi	Acido Solforico	2
	Acido Fluoridrico	2
	Acido Cloridrico	5
	Fosfati ( come PO <sup>4</sup> )	5
	NOx come NO <sup>2</sup>	100
	Cr e suoi composti come Cr	0,5
Finitura delle superfici metalliche	Polveri totali comprese nebbie oleose	20

6. Qualunque anomalia di funzionamento o interruzione di esercizio dei sistemi di abbattimento, tale 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;
7. L'impresa deve comunicare, con almeno 15 giorni di anticipo al Comune la data in cui intende dare inizio alla messa in esercizio dell'impianto.
8. Per gli adempimenti di cui all'art. 8, comma 2 del D.P.R. n. 203/1988, l'impresa entro i 15 giorni successivi alla data di messa in esercizio dell'impianto deve effettuare il rilevamento delle emissioni per la determinazione degli inquinanti prodotti e indicati al punto 5 e trasmettere i risultati al Comune entro i quindici giorni suddetti.
9. Per l'effettuazione degli autocontrolli di cui al punto 8 devono essere seguiti i metodi previsti dal manuale U.N.I.C.H.I.M. n.158 ed i metodi U.N.I.C.H.I.M. n.402 o n.494 per il particolato solido, n. 723 per metalli Tab. B D.M. 12.7.1990, n.587 per NOx, n.588 per l'acido fluoridrico, n.607 oppure n.621 per l'acido cloridrico, NIOSH 7903 per l'acido solforico;
10. Sono prescritti controlli periodici delle emissioni con frequenza annuale. L'impresa deve trasmettere annualmente al Comune entro il 30 aprile di ciascun anno, una dichiarazione conforme al modello unito al presente allegato.
11. I condotti per lo scarico in atmosfera degli effluenti, devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli effluenti.
12. Gli impianti adibiti alle lavorazioni meccaniche dei metalli devono essere localizzati ad una distanza non inferiore a 10 metri da qualunque edificio di civile abitazione misurati in ogni direzione a partire dal perimetro dell'insediamento produttivo. Il rispetto di questa distanza deve essere verificato misurando lo spazio minimo che intercorre tra qualunque casa di civile abitazione confinante o limitrofa e qualsiasi punto del volume coperto occupato dall'insediamento produttivo nelle tre dimensioni spaziali (il punto di sbocco in atmosfera del condotto fumo deve essere considerato come volume coperto occupato dall'insediamento produttivo). I condotti di scarico devono essere realizzati in modo tale da consentire la migliore dispersione dell'effluente gassoso e garantendo la minore interferenza possibile con le aperture di aerazione degli eventuali edifici circostanti presenti. I condotti di scarico dovranno essere conformi alle prescrizioni stabilite dal vigente regolamento del Comune in cui sarà ubicata l'unità produttiva. Nel caso di mancanza del regolamento comunale si ritiene comunque che gli scarichi gassosi debbano essere effettuati con camini ad andamento verticale con lo sbocco posto ad una quota superiore di almeno 1 metro rispetto al colmo dei tetti, ai parapetti ed a qualunque altro ostacolo o struttura distante meno di 10 metri dal punto di emissione. Le bocche dei camini situati a distanza compresa tra 10 e 50 metri da aperture di locali abitati devono essere a quota non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta dell'edificio più vicino diminuita di 1 metro per ogni metro di distanza lineare eccedente i 10 metri.
13. L'impresa deve conservare in stabilimento, a disposizione degli organismi preposti al controllo, copia della documentazione trasmessa al Comune per il conseguimento dell'autorizzazione in via generale, e per almeno 5 anni i certificati di analisi delle emissioni effettuate annualmente nell'ambito del controllo periodico e le fatture di acquisto delle materie prime utilizzate;
14. Gli effluenti derivanti dalle lavorazioni meccaniche soggette ad autorizzazione devono essere avviati ad un sistema di abbattimento avente le caratteristiche minime di seguito indicate:

#### **FILTRO PER IL PARTICOLATO SOLIDO**

PARAMETRI	Valori di riferimento
Tipo di tessuto	Tessuto non Tessuto - Cellulosa
Efficienza filtri	Minimo 98%

#### **IMPIANTI DI ASSORBIMENTO A PIATTI**

PARAMETRI	Valori di riferimento
Numero di piatti	> 1
Portata liquido lavaggio per ogni m <sup>3</sup> /s di effluente gassoso da trattare (l/s)	Minimo 3 Massimo 7
Velocità effluente gassoso (m/s)	1 - 3
Tempo di contatto (s)	0,4 - 0,6
Perdite di carico mm H <sup>2</sup> O	30 - 180

**IMPIANTI DI ASSORBIMENTO A CORPI DI RIEMPIMENTO**

PARAMETRI	Valori di riferimento
Altezza del riempimento	> 1 metro
Portata liquido lavaggio per ogni m <sup>3</sup> /s di effluente gassoso da trattare (l/s)	Minimo 0,8 Massimo 10
Velocità effluente gassoso (m/s)	2 - 3
Tempo di contatto (s)	0,4 - 0,6
Perdite di carico mm H <sup>2</sup> O	50 - 180

**MODELLO DI DICHIARAZIONE ANNUALE DA INVIARE ENTRO IL 30 APRILE DI  
OGNI ANNO**

**DITTA:**

---

**PERIODO DI RIFERIMENTO: DAL 01/01 AL 31/12 DELL'ANNO** \_\_\_\_\_

**1. MATERIE PRIME UTILIZZATE**

Indicare le materie prime e le quantità utilizzate nell'anno di riferimento

Materie Prime	kg/anno

**2. DESCRIZIONE GENERALE DELLE LAVORAZIONI MECCANICHE**

MACCHINE	PORTATA DI ASPIRAZIONE	NUMERO FILTRI PRESENTI

**4. MANUTENZIONE IMPIANTO DI ABBATTIMENTO**

**4.1 SOSTITUZIONE FILTRI**

Filtri per polveri	Data di sostituzione
Filtro n.1	
Filtro n.2	
Filtro n.3	