

- ALLEGATO TECNICO N. 1 – RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA ..... 4
- ALLEGATO TECNICO N. 2 – RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA ..... 8
- ALLEGATO TECNICO N. 3 – RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA ..... 10
- ALLEGATO TECNICO N. 4 – RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA ..... 12
- ALLEGATO TECNICO N. 5 – RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA ..... 15
- ALLEGATO TECNICO N. 6 – RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA ..... 17
- ALLEGATO TECNICO N. 7 – RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA ..... 19
- ALLEGATO TECNICO N. 8 – RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA ..... 21
- ALLEGATO TECNICO N. 9 – RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA ..... 23
- ALLEGATO TECNICO N. 10 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA ..... 25
- ALLEGATO TECNICO N. 11 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA ..... 27
- ALLEGATO TECNICO N. 12 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA ..... 29
- ALLEGATO TECNICO N. 13 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA ..... 31
- ALLEGATO TECNICO N. 14 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA ..... 33
- ALLEGATO TECNICO N. 15 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA ..... 35
- ALLEGATO TECNICO N. 16 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA ..... 38
- ALLEGATO TECNICO N. 17 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA ..... 40
- ALLEGATO TECNICO N. 18 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA ..... 41
- ALLEGATO TECNICO N. 19 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA ..... 43
- ALLEGATO TECNICO N. 20 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA ..... 45

• ALLEGATO TECNICO N. 21 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA .....	48
• ALLEGATO TECNICO N. 22 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA .....	50
• ALLEGATO TECNICO N. 23 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA .....	52
• ALLEGATO TECNICO N. 24 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA .....	54
• ALLEGATO TECNICO N. 25 A - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA .....	56
• ALLEGATO TECNICO N. 26 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA .....	58
• ALLEGATO TECNICO N. 27 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA .....	60
• ALLEGATO TECNICO N. 28 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA .....	62
• ALLEGATO TECNICO N. 29 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA .....	64
• ALLEGATO TECNICO N. 30 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA .....	66
• ALLEGATO TECNICO N. 31 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA .....	68
• ALLEGATO TECNICO N. 32 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA .....	72
• ALLEGATO TECNICO N. 33 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA .....	84
• ALLEGATO TECNICO N. 34 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA .....	86
• ALLEGATO TECNICO N. 35 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA .....	88
• ALLEGATO TECNICO N. 36 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA .....	90
• ALLEGATO TECNICO N. 37 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA .....	91
• ALLEGATO TECNICO N. 38 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA .....	93
• ALLEGATO TECNICO N. 39 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA .....	94
• ALLEGATO TECNICO N. 40 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA .....	96
• ALLEGATO TECNICO A1 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA .....	99
• ALLEGATO TECNICO N. 41 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA .....	101

- ALLEGATO TECNICO N. 42 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA ..... 103
- ALLEGATO TECNICO N. 43 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA ..... 105

• **ALLEGATO TECNICO N. 1 – RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA**

**Ambito di applicazione**

- **Impianti a ciclo chiuso per la pulizia a secco di tessuti e pellami, escluse le pellicce, e delle pulitintolavanderie a ciclo chiuso con capacità di trattamento superiore a 30 kg di capi asciutti (PARTE A);**

**Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento**

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**Tipo di emissione:** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa (**N.B.** della stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni.)

**Nuova:** barrare se l'emissione è nuova SI/NO.

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni (specificare il modello della macchina e il numero dato alla macchina nella planimetria allegata).

**Impianti di abbattimento:** barrare SI/NO se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla dell'impianto di abbattimento, identificativo dello stesso, in riferimento alla DGR 3552/2012: "Caratteristiche tecniche minime degli impianti di abbattimento a presidio delle emissioni in atmosfera".

<b>Fase lavorativa</b>	<b>Già effettuata</b>	<b>Sigla emissione convogliata (se presente)</b>	<b>Nuova</b>	<b>Macchinari connessi</b>	<b>Impianti di abbattimento (se presente)</b>
Operazioni accessorie di verifica della congruità del lavaggio con la tipologia del materiale da lavare;	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Ad esempio M1	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO Sigla_____
Operazioni meccaniche di pulizia superficiale su tappeti, piumoni e coperte;	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO Sigla_____
Smacchiatura con l'utilizzo di pistola a spruzzo o assimilabile;	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO Sigla_____
Ciclo automatico di lavaggio del materiale tessile e/o del pellame con macchina a circuito chiuso dotata di un tamburo rotante immerso in un bagno di solvente;	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO Sigla_____
Applicazione dei prodotti per tintura e successiva operazione di asciugatura;	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO Sigla_____
Operazioni di finitura: stiratura, piccole riparazioni, piegatura.	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	non presenti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO Sigla_____

**Modello macchina e capacità lavorativa (kg)**

Parametri di esercizio e quantificazione dell'indicatore di attività				
n. e modello della macchina	Volume del tamburo (m <sup>3</sup> )	Tipo di solvente utilizzato	Quantità annua massima di solvente utilizzato (Kg)	Quantità annua massima di capi puliti e asciugati (Kg)
M1 modello .....				
M2 modello.....				

**Materie prime**

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

**N.B.** nell'ultima riga indicare la quantità annua totale prevista sommando la quantità di solvente.

Materie Prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
Tessuti, capi di abbigliamento e di arredamento, piumoni, tappeti e simili;	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Pellami;	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
COV (composti organici volatili);	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Idrocarburi Kwl	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
COC (composti organici clorurati - percloroetilene);	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Ammorbidenti, coloranti, detersivi, brillantanti ed additivi specifici.	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua di materie prime* kg _____			

**Ambito di applicazione**

- Impianti a ciclo chiuso per la pulizia a secco di tessuti e pellami, escluse le pellicce, e delle pulitintolavanderie a ciclo chiuso con capacità di trattamento inferiore o uguale a 30 kg di capi asciutti (PARTE B);

**Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento**

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**Nuova:** barrare se l'emissione è nuova SI/NO.

**Macchinari:** indicare i macchinari specificandone il modello e il numero indicato nella planimetria allegata.

**Impianti di abbattimento:** barrare SI/NO se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla dell'impianto di abbattimento, identificativo dello stesso, in riferimento alla DGR 3552/2012 "Caratteristiche tecniche minime degli impianti di abbattimento a presidio delle emissioni in atmosfera".

Fase lavorativa	Già effettuata	Nuova	Macchinari	Impianti di abbattimento (se presente)
Operazioni accessorie di verifica della congruità del lavaggio con la tipologia del materiale da lavare;	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Ad esempio M1	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO Sigla_____
Smacchiatura effettuata senza l'utilizzo di composti organici volatili (COV);	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO Sigla.....
Ciclo automatico di lavaggio del materiale tessile e/o del pellame con macchina a circuito chiuso dotata di un tamburo rotante immerso in un bagno di solvente;	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO Sigla.....
Operazioni di finitura: stiratura, piccole riparazioni, piegatura.	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO Sigla_____

**Modello macchina e capacità lavorativa (kg)**

Parametri di esercizio e quantificazione dell'indicatore di attività				
n. e modello della macchina	Volume del tamburo (m <sup>3</sup> )	Tipo di solvente utilizzato	Quantità annua massima di solvente utilizzato (Kg)	Quantità annua massima di capi puliti e asciugati (Kg)
M1				
M2				

**Materie prime**

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

**N.B.** nell'ultima riga indicare la quantità annua totale prevista sommando la quantità di solvente.

Materie Prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno
		Attuale (o stimata in caso di nuove attività)
Tessuti, capi di abbigliamento e di arredamento, piumoni, tappeti e simili;	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	
Pellami;	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	
COV (composti organici volatili);	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	
COC (composti organici clorurati);	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	
Kwl idrocarburi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	

Ammorbidenti, coloranti, detersivi, brillantanti ed additivi specifici.	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	
Quantità totale annua di materie prime* kg _____		

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 2 – RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### Ambito di applicazione

Riparazione e verniciatura di carrozzerie di veicoli, mezzi e macchine agricole con utilizzo di impianti a ciclo aperto e utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 7,3 t/anno e contenuto complessivo di solventi inferiore a 0,5 tonnellate/anno.

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

- saldatura;
- pulizia meccanica delle superfici metalliche;
- preparazione di prodotti vernicianti;

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

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

### Materie prime

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno		Quantità di solvente in kg/anno	
		Attuale	Prevista	Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Prodotti vernicianti pronti all'uso: prodotti vernicianti, diluenti, catalizzatori (*) (**)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
<input type="checkbox"/> 2. Stucchi (**)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			///	///
<input type="checkbox"/> 3. Materiale di saldatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			///	///
<input type="checkbox"/> 4. Materiale per la pulizia delle attrezzature (**)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
Quantità totale annua di materie prime (*) kg _____					
Quantità totale di solvente (**) kg _____					

(\*) Concorrono al limite per i prodotti vernicianti pronti all'uso di 7,3 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.

(\*\*) Concorrono al limite di 0,5 t/anno per il solvente esclusivamente le materie prime con doppio asterisco.

### Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

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

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

• **ALLEGATO TECNICO N. 3 – RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA**

**Ambito di applicazione**

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

**Materie prime**

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

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

**Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento**

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...)** :indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è **obbligatoria** per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> E.2. Trattamento e pulizia delle apparecchiature con detergenti a base COV	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> F.1. Operazioni accessorie di finitura meccanica dei supporti (rifilatura, taglio)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> F.2. Operazioni accessorie di incollaggio, legatoria	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> G. Confezionamento e imballaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 4 – RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### Ambito di applicazione

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

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

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

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

### Materie prime

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

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

### Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...)** :indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> B.8. Montaggio manufatto, finitura e spedizione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<b>C. Produzione di bottoni ed altri manufatti per abbigliamento in resina poliestere:</b>					
<input type="checkbox"/> C.1. Modelleria e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo utilizzato per la produzione del manufatto	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.2. Applicazione del distaccante allo stampo e/o al punto di colata della resina	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.3. Preparazione della resina additivata nei dissolutori/miscelatori, colata della miscela nella resina con sistemi manuali per la formazione del manufatto nello stampo chiuso (bastoni) o nella centrifuga la formazione della lastra di vario tipo e spessore	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.4. Estrazione del pezzo e successiva immissione in forni chiusi operanti a caldo per la completa polimerizzazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.5. Operazioni meccaniche di rifinitura (taglio) per la formazione delle rondelle, foratura, levigatura e lucidatura delle superfici	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.6. Tintura degli articoli in buratti o apparecchi simili con coloranti e vernici in acqua e successivo essiccamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.7. Operazioni di lavaggio e pulizia di attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<b>D. Produzione di manufatti di vario tipo non inclusi nei punti precedenti:</b>					
<input type="checkbox"/> D.1. Modelleria e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo per la produzione del manufatto	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.2. Preparazione della resina additivata in dissolutori/miscelatori e mescolatori. Il prodotto ottenuto può essere liquido o in forma di massa preimpregnata solida con solventi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.3. Applicazione distaccanti allo stampo-contenitore, applicazione delle resine, polimerizzazione in apparecchiature specifiche e maturazione in luoghi appositamente predisposti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.4. Operazioni meccaniche di rifinitura ed applicazione di specifici componenti mediante incollaggio con la resina stessa	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.5. Operazioni di lavaggio e pulizia di attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 5 – RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### Ambito di applicazione

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

Il presente allegato comprende due sezioni, relative rispettivamente a:

**A)** operazioni di produzione di manufatti in gomma ed altri elastomeri

**B)** operazioni di trasformazione di materie plastiche con esclusione di quelle relative alla produzione espansi, laminati, accoppiati, stampa di film plastici.

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

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

### Materie prime

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

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

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

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

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

### Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella “**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**” dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<b>A) Operazioni di produzione di manufatti in gomma ed altri elastomeri</b>					
<input type="checkbox"/> A.1. Stoccaggio, movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime solide e pesatura manuale/automatica di sostanze solide/liquide	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.2. Preparazione in mescolatori chiusi ed aperti delle mescole nere e bianche di gomme ed altri elastomeri	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.3. Vulcanizzazione della mescola in presse, in calandre estrusori, in autoclave ad aria calda, vapore o altro fluido caldo, per la produzione di manufatti e/o articoli tecnici	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.4. Estrusione, trafilatura ed altre operazioni a caldo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.5. Lavaggio pezzi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.6. Postvulcanizzazione a temperature superiori a 200 °C in forni a ciclo aperto o a ciclo chiuso, in linea con sali fusi o in linea o forno a micro o radioonde	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.7. Macinazione e sinterizzazione sfridi di elastomeri	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.8. Lavaggio stampi in vasca con soluzioni o emulsioni liquide	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<b>B) Operazioni di trasformazione di materie plastiche con esclusione di quelle relative alla produzione espansi, laminati, accoppiati, stampa di film plastici</b>					
<input type="checkbox"/> B.1. Stoccaggio, movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime solide e pesatura manuale/automatica di sostanze solide	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.2. Preparazione della mescola e carico delle tramogge	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.3. Estrusione, pressoiniezione, trafilatura, stampaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.4. Plastificazione di oggetti metallici ed altre operazioni a caldo non espressamente indicate, compresa la saldatura di parti di manufatti e di film flessibili, senza utilizzo di solvente	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.5. Macinazione degli scarti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.6. Densificazione su materiale plastico flessibile	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.7. Lavorazioni meccaniche a freddo sul manufatto	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 6 – RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### Ambito di applicazione

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

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

- **n. 7** "Verniciatura, laccatura, doratura di mobili e oggetti in legno con consumo massimo complessivo di materie prime non superiore a 15 tonnellate/anno";
- **n. 15** "Utilizzo di mastici e colle con consumo complessivo di collanti aventi contenuto di solvente inferiore a 5 tonnellate/anno".

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

### Materie prime

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

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

### Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A.1. Lavorazioni meccaniche (taglio, squadratura, bordatura ed operazioni assimilabili) su legno vergine	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 7 – RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### Ambito di applicazione

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

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

### Materie prime

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

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

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

### Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Preparazione del supporto e trattamenti intermedi su legno vergine	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B. Preparazione del supporto e trattamenti intermedi su legno verniciato/materiali compositi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C. Preparazione dei P.V. (Prodotti Vernicianti)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.1. Applicazione dei P.V.: a spruzzo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> D.2. Applicazione dei P.V.: a rullo manuale, pennello ed assimilabili	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.3. Applicazione dei P.V.: a spalmatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.4. Applicazione dei P.V.: a velatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.5. Applicazione dei P.V.: ad immersione/impregnazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.6. Applicazione dei P.V.: a pioggia (flow-coating)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E. Appassimento/essiccazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> F. Pulizia delle attrezzature	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 8 – RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### Ambito di applicazione

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

Nessun limite di applicabilità per i prodotti vernicianti a base polvere

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

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

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

### Materie prime

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

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

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

### Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

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

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 9 – RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### Ambito di applicazione

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

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

### Materie prime

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

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

### Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

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

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 10 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### Ambito di applicazione

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

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

### Materie prime

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

### Produzione

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

Produzione	Quantità in kg/anno (*)	
	Attuale	Prevista

(\*) Concorre al limite di 160 t/anno.

### Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> G. Macinazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> H. Miscelazione dei prodotti tostati	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> I. Confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 11 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### Ambito di applicazione

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

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

### Materie prime

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno		Quantità di solvente in kg/anno	
		Attuale	Prevista	Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Leganti (resine polimeriche sintetiche e naturali)*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
<input type="checkbox"/> 2. Solventi e diluenti (idrocarburi aromatici, alifatici e clorurati, chetoni, esteri, glicoli – eteri, alcoli)*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
<input type="checkbox"/> 3. Plastificanti (oli vegetali, monomeri ed assimilabili)*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
<input type="checkbox"/> 4. Additivi antinvecchianti, antiossidanti, disperdenti, emulsionanti ed assimilabili	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
<input type="checkbox"/> 5. Cariche inerti/pigmenti (organici ed inorganici, coloranti organici in solvente e/o in pasta ecc)*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
<input type="checkbox"/> 6. Catalizzatori*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
Quantità totale annua di solvente* kg _____					

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

### Produzione

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

Produzione	Quantità in kg/anno*	
	Attuale	Prevista

(\*) Concorre al limite di 1.500 t/anno.

### Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

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

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 12 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### Ambito di applicazione

- Sgrassaggio superficiale di metalli con consumo complessivo di solventi:
  - inferiore a 1 t/anno nel caso si utilizzino i COV alogenati di cui al paragrafo 2 della Parte 1 dell'allegato III alla Parte Quinta del d.lgs. 152/06 (caratterizzati dalle frasi di rischio R 40);
  - inferiore a 2 t/anno in tutti gli altri casi.
- Sgrassaggio superficiale di metalli con detergenti e/o soluzioni privi di solventi.

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

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

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

### Materie prime

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

**Quantità di solvente in kg/anno con utilizzo di COV alogenati con R40:** indicare la quantità annua attuale e prevista di solvente con utilizzo di COV alogenati caratterizzati dalle frasi di rischio R 40, verificandone dalle schede tecniche/di sicurezza la percentuale contenuta nelle materie prime della stessa riga; se non già utilizzate indicare la quantità annua prevista.

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

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

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

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

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

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

### Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

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

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 13 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### Ambito di applicazione

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

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

Le lavorazioni orafe possono comprendere operazioni di :

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

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

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

### Materie prime

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

**N.B.** Nell'ultima riga indicare il numero totale degli addetti

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

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

### Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

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

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

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 14 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### Ambito di applicazione

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

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

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

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

### Materie prime

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Prodotti protettivi e/o mascheranti (es. adesivi)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Prodotti chimici per applicazioni galvanotecniche (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua (*) kg _____			

(\*) Concorrono al limite di 3,5 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.

### Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Applicazioni galvanotecniche	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B. Applicazione protettivi / mascheranti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C. Asciugatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 15 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### Ambito di applicazione

Operazioni e/o fasi di cicli tecnologici con incollaggio di parti di oggetti con consumo di materie prime aventi contenuto di solvente inferiore a 5 t/anno.

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

### Materie prime

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno		Quantità di solvente in kg/anno	
		Attuale	Prevista	Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Prodotti collanti, adesivi, mastici e resine polimeriche solide (HOT MELT) (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
<input type="checkbox"/> 2. Imbottiture	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			////	////
<input type="checkbox"/> 3. Substrati per la produzione di nastri adesivi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			////	////
<input type="checkbox"/> 4. Substrati di materiale vario (film plastici, tessuti, carta, cartone, alluminio, cuoio, plastica, gomma, metallo, legno ecc.)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			////	////
Quantità totale annua di solvente (*) kg _____					

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

### Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<b>A. Calzature e pelletteria:</b>					
<input type="checkbox"/> A.1. Lavorazioni meccaniche (es. sgarzatura, smerigliatura, rasatura) per la preparazione dei materiali	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.2. Incollaggio delle parti eseguito su banchi o macchine d'incollaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A.3. Essiccazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<b>B. Incollaggio di due substrati su linee di accoppiamento:</b>					
<input type="checkbox"/> B.1. Lavorazioni meccaniche di taglio per la preparazione dei materiali (es. film plastici flessibili, tessuti, carta, cartone, alluminio)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.2. Trattamento corona della superficie dei film plastici	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.3. Spalmatura ed incollaggio delle parti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.4. Essiccazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<b>C. Incollaggio e spalmatura di un substrato per la produzione di nastri adesivi:</b>					
<input type="checkbox"/> C.1. Lavorazioni meccaniche di taglio per la preparazione del substrato alla successiva fase di spalmatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.2. Trattamento corona	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.3. Spalmatura ed incollaggio delle parti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.4. Essiccazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<b>D. Incollaggio di parti in gomma, plastica e metallo per la produzione di articoli tecnici:</b>					
<input type="checkbox"/> D.1. Lavorazioni meccaniche per la preparazione dei materiali (es. sgarzatura, smerigliatura, raspatura, tornitura, rettifica delle superfici metalliche e delle superfici vulcanizzate)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.2. Spalmatura ed incollaggio delle parti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.3. Essiccazione dei pezzi in forni e/o successiva vulcanizzazione in autoclavi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<b>E. Incollaggio di imbottiture:</b>					
<input type="checkbox"/> E.1. Lavorazioni meccaniche per la preparazione dei materiali (es. taglio, sagomatura)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E.2.1. Applicazione dei collanti: a spruzzo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E.2.2. Applicazione dei collanti: diversamente dal punto E.2.1.	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E.3. Asciugatura dei pezzi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<b>F. Incollaggio di parti in legno:</b>					
<input type="checkbox"/> F.1. Applicazione dei collanti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> F.2. Incollaggio con utilizzo di presse a caldo o a freddo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<b>G. Operazioni e/o fasi di cicli tecnologici, diversi da quelli indicati ai punti precedenti:</b>					
<input type="checkbox"/> G.1. Lavorazioni meccaniche per la preparazione dei materiali (es. taglio, sagomatura)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> G.2. Preparazione delle superfici (es. sgrassaggio, carteggiatura)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> G.3.1. Incollaggio delle parti: a spruzzo di colle a solvente o all'acqua	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> G.3.2. Incollaggio delle parti: a pennello di colle a solvente o all'acqua	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> G.3.3. Incollaggio delle parti: con tecnica applicativa diversa dalle precedenti e/o a caldo di colle, adesivi e mastici ad alto secco senza solvente od all'acqua	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> G.4. Asciugatura dei pezzi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 16 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### Ambito di applicazione

Produzione di saponi e detersivi sintetici, prodotti per l'igiene e la profumeria con utilizzo giornaliero di materie prime non superiore a 70 t/anno.

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

### Materie prime

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Acqua	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Acidi grassi (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Grassi (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 4. Paraffine (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 5. Emulsionanti (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 6. Essenze/oli essenziali (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 7. Solventi organici (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 8. Sostanze organiche (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 9. Acidi, basi, ossidanti (es.acido cloridrico, soluzioni ammoniacali, acqua ossigenata) (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 10. Cariche addittivanti polverulente (mica, talco ed assimilabili) (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua (*) kg _____			

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

### Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è **obbligatoria** per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Stoccaggio delle materie prime e/o dei prodotti finiti, con eventuale trasporto pneumatico e caricamento delle stesse	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B. Macinazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> C. Pesatura e dosaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D. Miscelazione a freddo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E. Miscelazione a caldo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> F. Miscelazione con eventuale reazione di neutralizzazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> G. Fusione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> H. Colatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> I. Pressatura in stampi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> J. Trafilatura a freddo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> K. Dissoluzione per la preparazione di prodotti a base alcolica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> L. Filtrazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 17 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### Ambito di applicazione

Operazioni di trattamenti termici su metalli in genere mediante lavorazioni di tempera e rinvenimento ed operazioni similari e/o assimilabili con consumo di materia prima (oli, emulsioni ed assimilabili) non superiore a 3,5 t/anno.

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

- n. 12 "Sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore ad 1 tonnellata/anno nel caso di utilizzo di solventi alogenati con frase di rischio R40, 2 tonnellate/anno altrimenti";
- n. 32 "Lavorazioni meccaniche in genere e/o pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche";
- n. 34 "Operazioni di trattamenti termici su metalli in genere senza utilizzo di olio".

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

### Materie prime

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Materiali metallici	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Oli, emulsioni ed assimilabili (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua (*) kg _____			

(\*) Concorrono al limite di 3,5 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.

### Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Trattamenti termici: riscaldamento / ricottura (per induzione, in forno e assimilabili)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B. Spegnimento - Rinvenimento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 18 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### Ambito di applicazione

Produzione di oggetti artistici in ceramica, terracotta o vetro in forni in muffola discontinua con utilizzo nel ciclo produttivo di smalti, colori e affini non superiore a 15 t/anno ed utilizzo di solventi inferiore a 5 t/anno.

Se viene svolta l'attività di decorazione di piastrelle ceramiche senza procedimento di cottura, si è nel campo di applicazione delle attività in deroga di cui all'art. 272, comma 1 (d.lgs.152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte I, lettera c).

Qualora vengano svolte operazioni di pulizia chimica (sgrassaggio del supporto), lavorazioni meccaniche o produzione ceramiche artistiche, dovrà essere presentata anche istanza di adesione agli specifici allegati tecnici:

- **n. 12** "Sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore ad 1 tonnellata/anno nel caso di utilizzo di solventi alogenati con frase di rischio R40, 2 tonnellate/anno altrimenti";
- **n. 28** "Produzione di ceramiche artistiche esclusa la decoratura con utilizzo massimo di materia prima non superiore a 1000 tonnellate/anno";
- **n. 32** "Lavorazioni meccaniche in genere e/o pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche".

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

### Materie prime

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno		Quantità di solvente in kg/anno	
		Attuale	Prevista	Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Smalti, pigmenti di varia composizione e consistenza(*) (**)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			//////	//////
<input type="checkbox"/> 2. Prodotti per pulizia (**)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			//////	//////
<input type="checkbox"/> 3. Acido fluoridrico	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
Quantità totale annua di materie prime (*) kg _____					
Quantità totale annua di solvente (**) kg _____					

(\*) Concorrono al limite di 15 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.

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

### Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Movimentazione, trasporto pneumatico, pesatura automatica/manuale, preparazione di smalti, colori ed affini	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B. Pulizia degli oggetti in vetro	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.1. Decorazione: con applicazione degli smalti, dei colori e altri materiali assimilabili allo stato solido, in emulsione acquosa o in solvente mediante tecnologie manuali o automatiche	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.2. Decorazione: satinatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.3. Decorazione: con acido fluoridrico di oggetti in vetro	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D. Cottura oggetti artistici in muffola	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E. Finitura di oggetti in vetro con materiale abrasivo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 19 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### **Ambito di applicazione**

Trasformazione e conservazione di frutta, ortaggi, funghi ed assimilabili, con produzione non superiore a 365 t/anno, escluse la surgelazione, la vinificazione e la distillazione.

Se l'attività implica una produzione giornaliera non superiore a 350 kg si è nel campo di applicazione delle attività in deroga non soggette ad autorizzazione di cui all'art. 272, comma 1 (DLgs 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte I, lettera t).

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

### **Materie prime**

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Frutta, verdura, funghi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Sale	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Zucchero	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 4. Additivi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 5. Conservanti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 6. Coloranti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 7. Condimenti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua kg _____			

### **Produzione**

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

Produzione	Quantità in kg/anno (*)	
	Attuale	Prevista

(\*) Concorre al limite di 365 t/anno.

### **Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento**

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Eventuale trasporto pneumatico e caricamento delle materie prime e/o dei prodotti finiti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B. Spremitura, centrifugazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C. Disidratazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.1 Trattamenti termici (riscaldamento, cottura, essiccazione, concentrazione, ecc.) a temperature < 100 °C	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.2 Trattamenti termici (riscaldamento, cottura, essiccazione, concentrazione, ecc.) a temperature ≥ 100 °C	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E. Pastorizzazione con acqua o vapore	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> F. Tostatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> G. Raffreddamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> H. Macinazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> I. Confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 20 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### Ambito di applicazione

Trasformazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di carne con produzione non superiore a 365 t/anno.

Se l'attività è svolta con produzione giornaliera massima non superiore a 350 kg/giorno si è nel campo di applicazione delle attività in deroga, non soggette ad autorizzazione, di cui all'art. 272, comma 1 (d.lgs.152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte I, lettera u).

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

### Materie prime

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Animali da macello	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Carne, grasso, cotenne	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Sale, additivi (ad esempio polifosfati, collagene), conservanti (ad esempio: nitriti, nitrati), coloranti, spezie (ad esempio: aglio, peperoncino, pepe)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 4. Farine, pane grattugiato, uova, acqua, ecc.	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 5. Oli vegetali	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua kg _____			

### Produzione

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

Produzione	Quantità in kg/anno*	
	Attuale	Prevista

(\*) Concorre al limite delle 365 t/anno.

### Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Macellazione di animali	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> B. Fusione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<b>C. Produzione di insaccati:</b>					
<input type="checkbox"/> C.1. ricevimento delle materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.2. stoccaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.3. scongelamento delle materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.4. lavorazioni varie (ad es. mondatura, sezionamento, disosso, cernita, macinatura, rifilatura, eventuale aggiunta di additivi e spezie)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.5. insaccamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.6. asciugatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.7. affumicatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.8. stagionatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.9. rimozione delle muffe dagli insaccati con sistemi vari	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.10. soffiatura insaccati	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.11. confezionamento e stoccaggio prodotto finito	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<b>D. Produzione di wurstel:</b>					
<input type="checkbox"/> D.1. ricevimento delle materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.2. stoccaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.3. scongelamento delle materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.4. triturazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.5. impasto	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.6. omogeneizzazione dell'impasto	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.7. stoccaggio intermedio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.8. trattamento in salamoia e collagene	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.9. estrusione della farcia	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.10. insacco	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.11. essiccazione a 80 °C circa	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.12. affumicatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> D.13. raffreddamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.14. confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.15. pastorizzazione del confezionato con acqua ad una temperatura di 80 °C	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.16. raffreddamento ulteriore	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.17. confezionamento e stoccaggio prodotto finito	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<b>E. Produzione di carni con operazioni di cottura:</b>					
<input type="checkbox"/> E.1. ricevimento materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E.2. stoccaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E.3. scongelamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E.4. lavorazioni varie (mondatura, sezionamento, disosso, cernita, macinatura, zangolatura, rifilatura)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E.5.1. operazioni di cottura: bollitura (cottura a lesso, a vapore)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E.5.2. operazioni di cottura: al forno	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E.5.3. operazioni di cottura: arrosto	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E.5.4. operazioni di cottura: friggitura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E.6. affumicatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E.7. eventuale stagionatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E.8. confezionamento e stoccaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

• **ALLEGATO TECNICO N. 21 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA**

**Ambito di applicazione**

Molitura di cereali con produzione non superiore a 540 t/anno.

Se l'attività è svolta con produzione giornaliera non superiore a 500 kg si è nel campo di applicazione delle attività in deroga, non soggette ad autorizzazione, di cui all'art. 272, comma 1 (d.lgs.152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte I, lettera v).

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

**Materie prime**

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Cereali	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua kg _____			

**Produzione**

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

Produzione	Quantità in kg/anno*	
	Attuale	Prevista

(\*) Concorre al limite delle 540 t/anno.

**Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento**

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Stoccaggio cereali	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B. Trasferimento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C. Molitura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D. Confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 22 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### Ambito di applicazione

Lavorazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di pesce ed altri prodotti alimentari marini con produzione non superiore a 365 t/anno.

Se l'attività è svolta con produzione giornaliera massima non superiore a 350 kg si è nel campo di applicazione delle attività in deroga, non soggette ad autorizzazione, di cui all'art. 272, comma 1 (DLgs 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte I, lettera w).

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

### Materie prime

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Pesce	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Farina, pane grattato, sale	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Additivi, conservanti e spezie	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 4. Olio e altri condimenti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua kg _____			

### Produzione

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

Produzione	Quantità in kg/anno*	
	Attuale	Prevista

(\*) Concorre al limite di 365 t/anno.

### Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Movimentazione delle materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> B. Desquamatura, eviscerazione, sfilettatura, lavaggio con acqua a freddo e operazioni assimilabili	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<b>C. Produzione affumicati:</b>					
<input type="checkbox"/> C.1. Salatura a secco e maturazione in cella frigorifera	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.2. Eventuale risciacquo residui della salatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.3.1. Trattamenti termici: asciugatura preliminare	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.3.2. Trattamenti termici: affumicatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.3.3. Trattamenti termici: asciugatura finale	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.4. Taglio, affettatura ed operazioni assimilabili	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.5. Confezionamento sottovuoto ed imballaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.6. Trasferimento in cella frigorifera (eventuale congelamento)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<b>D. Produzione di pesce e prodotti ittici con operazioni di cottura:</b>					
<input type="checkbox"/> D.1. Scongelo in acqua salata	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.2.1. Operazioni di cottura: bollitura (cottura a lesso, a vapore)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.2.2. Operazioni di cottura: al forno	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.2.3. Operazioni di cottura: arrosto	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.2.4. Operazioni di cottura: friggitura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.3. Confezionamento e stoccaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<b>E. Produzione di prodotti finiti da pesce congelato:</b>					
<input type="checkbox"/> E.1. Decongelazione in vasche di lavaggio in acqua salata ed eventuale arricciatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E.2. Confezionamento con ghiaccio secco e stoccaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

• **ALLEGATO TECNICO N. 23 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA**

**Ambito di applicazione**

Produzione di calcestruzzo e gesso con quantitativi di materiali finiti non superiore a 540 t/anno.

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

**Materie prime**

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Sabbia	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Ghiaia	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Gesso	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 4. Cemento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 5. Additivi vari (addensanti, antigeli ecc.)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua kg _____			

**Produzione**

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

Produzione	Quantità in kg/anno*	
	Attuale	Prevista

(\*) Concorre al limite di 540 t/anno.

**Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento**

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Carico/scarico materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B. Stoccaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> C. Trasferimento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D. Impasto	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E. Molatura, sbavatura (eventuali sul pezzo finito)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 24 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### Ambito di applicazione

Pressofusione con utilizzo di metalli e leghe in quantità non superiore a 35 t/anno.

Qualora vengano svolte operazioni di meccanica/lavorazioni meccaniche, dovrà essere presentata anche istanza di adesione allo specifico allegato tecnico:

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

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

### Materie prime

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Leghe metalliche (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Scorificanti e/o assimilabili	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Lubrificanti/distaccanti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua (*) kg _____			

(\*) Concorrono al limite di 35 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.

### Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Fusione del metallo con eventuale aggiunta di scorificanti e/o assimilabili	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B. Caricamento automatico/manuale delle presse	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C. Applicazione del distaccante/lubrificante	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D. Pressofusione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E. Prelievo automatico/manuale del materiale pressofuso sagomato	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> F. Raffreddamento naturale o forzato	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 25 A - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### Ambito di applicazione

Lavorazioni manifatturiere alimentari con utilizzo di materie prime non superiori a 365 tonnellate/anno ed utilizzo di solventi in quantità inferiore a 10 tonnellate/anno.

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

### Materie prime

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno		Quantità di solvente in kg/anno	
		Attuale	Prevista	Attuale	Prevista
<b>A) Lavorazioni manifatturiere alimentari con utilizzo di materie prime non superiore a 365 t/anno, comprensive delle operazioni di estrazione di olio vegetale, grasso animale ed attività di raffinazione di olio vegetale con utilizzo di solventi inferiore a 10 t/anno.</b>					
<input type="checkbox"/> 1. Carni, grassi animali (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			////	////
<input type="checkbox"/> 2. Semi oleosi e cereali vari (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			////	////
<input type="checkbox"/> 3. Solventi per oli (*) (**)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
<input type="checkbox"/> 4. Prodotti vari di origine vegetale e animale (*)				////	////
Quantità totale annua di materie prime (*) kg _____					
Quantità totale annua di solvente (**) kg _____					

(\*) *Concorrono al limite di 365 t/anno della sottosezione A) dell'allegato: "Lavorazioni manifatturiere alimentari con utilizzo di materie prime non superiore a 365 t/anno, comprensive delle operazioni di estrazione di olio vegetale, grasso animale ed attività di raffinazione di olio vegetale con utilizzo di solventi inferiore a 10 t/anno", esclusivamente le materie prime con asterisco.*

(\*\*) *Concorrono al limite per il solvente di 10 t/anno della sottosezione A) dell'allegato: "Lavorazioni manifatturiere alimentari con utilizzo di materie prime non superiore a 365 t/anno, comprensive delle operazioni di estrazione di olio vegetale, grasso animale ed attività di raffinazione di olio vegetale con utilizzo di solventi inferiore a 10 t/anno", esclusivamente le materie prime con doppio asterisco.*

### Produzione

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

Produzione	Quantità in kg/anno*	
	Attuale	Prevista

\* *Concorre al limite dei 365 t/anno della sottosezione B) dell'allegato: "Attività di essiccazione di materiali vegetali presso aziende agricole, così come definite dall'art. 2135 del Codice Civile, con produzione non superiore a 365 t/anno".*

**Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento**

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<b>A) Lavorazioni manifatturiere alimentari con utilizzo di materie prime non superiore a 365 t/anno, comprensive delle operazioni di estrazione di olio vegetale, grasso animale ed attività di raffinazione di olio vegetale con utilizzo di solventi inferiore a 10 t/anno.</b>					
<input type="checkbox"/> A.1 Scarico, carico, movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime e/o dei prodotti finiti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.2 Frantumazione, macinazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.3 Trattamenti termici con temperatura superiore ai 100 °C di prodotti vari di origine animale e vegetale	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.4 Pulitura di semi oleosi e cereali vari	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.5 Essiccazione, condizionamento e lavorazione di semi oleosi, cereali e farine ed altri prodotti di origine vegetale	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.6 Estrazione di oli con solventi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.7 Processi di raffinazione e depurazione dell'olio grezzo (depurazione, raffinazione, sedimentazione, filtrazione, eliminazione della mucillagine, centrifugazione)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.8 Friggitura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.9 Movimentazione/trasporto pneumatico dei prodotti finiti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.10 Confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.11 Stoccaggio dei prodotti finiti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 26 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### Ambito di applicazione

Lavorazioni conciarie con utilizzo massimo di materie prime aventi contenuto di solventi inferiore a 10 t/anno.

Le lavorazioni conciarie considerate nell'allegato sono quelle di rifinitura, escludendo la fase definita di riviera (fase che comprende tutti i trattamenti che precedono la concia vera e propria) e di concia.

Qualora vengano utilizzati macchinari a ciclo chiuso di concerie e pelliccerie, si è nel campo di applicazione delle attività in deroga, non soggette ad autorizzazione, di cui all'art. 272, comma 1 (d.lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte I, lettera q).

Qualora vengano svolte attività di serigrafia e/o tampografia, dovrà essere presentata anche istanza di adesione allo specifico allegato tecnico:

- **n. 3** "Tipografia, litografia, serigrafia, con utilizzo di prodotti per la stampa (inchiostri, vernici e similari) massimo non superiore a 10 tonnellate/anno".

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

### Materie prime

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno		Quantità di solvente in kg/anno	
		Attuale	Prevista	Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Pelli conciate	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			/////	/////
<input type="checkbox"/> 2. Fissativi, caseine, tannini sintetici, oli	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			/////	/////
<input type="checkbox"/> 3. Acidi organici ed inorganici, basi, ammine ed aniline, pigmenti in polvere ed in pasta, coloranti organici, sali e cariche minerali (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
<input type="checkbox"/> 4. Vernici nitro e diluenti (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
Quantità totale annua di solvente (*) kg _____					

(\*) *Concorrono al limite per il solvente di 10 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.*

### Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Pesatura delle materie prime con modalità automatica o manuale	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B. Tintura in vasche aperte o tini chiusi ed assimilabili	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C. Ingrasso delle pelli in apparecchi chiusi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D. Asciugatura delle pelli finite	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E. Palissonatura e folonaggio (le pelli sono sottoposte a stiramenti e sollecitazioni per renderle morbide, nella palissonatura in apposito macchinario, nel folonaggio in bottali con acqua o segatura)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> F. Rifinitura o verniciatura. La rifinitura è costituita da 3 strati : fondo (paste pigmento), copertura e lucido (con prodotti ad acqua e/o con prodotti nitrocellulosici in emulsione acquosa o con prodotti vernicianti - P.V. - a base solvente)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> G. Fissaggio dopo la verniciatura, con utilizzo di soluzione di formaldeide al 10 – 15%	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> H. Asciugatura e fissatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 27 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### Ambito di applicazione

Fonderie di metalli con produzione di oggetti metallici massima non superiore a 35 t/anno.

Qualora vengano svolte operazioni di pulizia meccanica/lavorazioni meccaniche, dovrà essere presentata anche istanza di adesione allo specifico allegato tecnico:

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

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

### Materie prime

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Sabbie / Sabbie priverivate	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Resine / distaccanti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Cere	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 4. Refrattari	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 5. Materiali metallici	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 6. Scorificanti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua kg _____			

### Produzione

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

Produzione	Quantità in kg/anno (*)	
	Attuale	Prevista

(\*) Concorre al limite di 35 t/anno.

### Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Stoccaggio cere e sabbie vergini/prerivestite	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B. Preparazione delle sabbie prerivestite	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C. Formatura anime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.1 Preparazione anime compreso il rivestimento con refrattario ed operazioni ad esso collegato: in cera	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.2 Preparazione anime compreso il rivestimento con refrattario ed operazioni ad esso collegato: in sabbie	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E. Recupero cera	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> F. Recupero/rigenerazione sabbie	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> G.1 Fusione: di materiali esenti da contaminanti (ad es. materozze, sfridi di lavorazione esenti da oli di taglio o lubrorefrigeranti, materiali di recupero, pani, rottami ed assimilabili)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> G.2 Fusione: di materiali con presenza di contaminanti (ad es. sfridi di lavorazione con presenza di oli da taglio o lubrorefrigeranti, materiali di recupero trattati superficialmente con prodotti vernicianti e/o con componenti costituiti da materie plastiche, rottami non selezionati ed assimilabili)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> H. Colata	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> I. Distaffatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 28 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### Ambito di applicazione

Produzione di ceramiche artistiche esclusa la decoratura con utilizzo massimo di materia prima non superiore a 1000 t/anno.

Qualora vengano svolte operazioni di decorazione oggetti in ceramica, terracotta o vetro, dovrà essere presentata anche istanza di adesione allo specifico allegato tecnico:

- n. 18 **“Produzione di oggetti artistici in ceramica, terracotta o vetro in forni in muffola discontinua con utilizzo nel ciclo produttivo di smalti, colori e affini non superiore a 15 tonnellate/anno ed utilizzo di solventi inferiore a 5 tonnellate/anno”.**

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

### Materie prime

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Argille (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Smalti, coloranti e pigmenti (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Acqua	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua (*) kg _____			

(\*) Concorrono al limite di 1.000 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.

### Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella **“Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche”** dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime solide e pesatura manuale/automatica di sostanze solide, macinazione argille e smalti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B. Preparazione mescole e miscele solide, scarico, movimentazione, conservazione, insacco	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.1. Formatura/sagomatura dei vari oggetti: preparazione dei vari oggetti artistici	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.2. Formatura/sagomatura dei vari oggetti: applicazione di materiali di vario tipo allo stato solido	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> D. Finitura degli oggetti mediante operazioni meccaniche (soffiatura, taglio, molatura ed assimilabili)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E. Cottura di prodotti ceramici	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

• **ALLEGATO TECNICO N. 29 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA**

**Ambito di applicazione**

Produzione di carta, cartone e similari con utilizzo di materie prime non superiore a 1500 t/anno.

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

**Materie prime**

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Carta ed assimilabili (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Cellulosa (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Legno (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 4. Pasta di legno (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 5. Sbiancanti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 6. Additivi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua (*) kg _____			

(\*) Concorrono al limite di 1.500 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.

**Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento**

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Stoccaggio/Scarico materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B. Trasferimento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C. Spappolamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D. Sfibratura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E. Sbiancatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> F. Formatura foglio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> G. Taglio, rifilatura e foratura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 30 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### Ambito di applicazione

Saldatura di oggetti e superfici metalliche ed operazioni assimilabili.

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

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

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

### Materie prime

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Gas tecnici	O SI O NO		
<input type="checkbox"/> 2. Materiali di apporto (*)	O SI O NO		
<input type="checkbox"/> 3. Flussanti e antiossidanti (**)	O SI O NO		
<input type="checkbox"/> 4. Diluenti e solventi organici (**)	O SI O NO		

(\*) La quantità annuale di materiali di apporto (esclusi i gas tecnici) determina la soglia massima di 50 kg/anno, al di sotto della quale la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo «PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE».

(\*\*) Per quantitativi di materia prima inferiore a 600 kg/anno ovvero compresa tra 600 e 6.000 kg/anno con contenuto medio di COV per il processo ipotetico esamina- to minore dell'85%, esonera la Ditta dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo «PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE».

### Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Puntatura	O SI O NO	E ...	O SI O NO		O NO O SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.1.1. Saldatura per fusione - Ad arco elettrico (arco tra l'oggetto e l'elettrodo) - Ad arco elettrico normale	O SI O NO	E ...	O SI O NO		O NO O SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.1.2.1. Saldatura per fusione - Ad arco elettrico (arco tra l'oggetto e l'elettrodo) - Ad arco elettrico con protettivo in gas - TIG	O SI O NO	E ...	O SI O NO		O NO O SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.1.2.2. Saldatura per fusione - Ad arco elettrico (arco tra l'oggetto e l'elettrodo) - Ad arco elettrico con protettivo in gas - MAG	O SI O NO	E ...	O SI O NO		O NO O SI Sigla .....

O A.1.2.3. Saldatura per fusione - Ad arco elettrico (arco tra l'oggetto e l'elettrodo) - Ad arco elettrico con protettivo in gas - MIG	<input type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO	E ...	<input type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO		<input type="radio"/> NO <input type="radio"/> SI Sigla .....
O A.1.3. Saldatura per fusione - Ad arco elettrico (arco tra l'oggetto e l'elettrodo) - Ad arco elettrico con protettivo in polvere	<input type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO	E ...	<input type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO		<input type="radio"/> NO <input type="radio"/> SI Sigla .....
O A.1.4. Saldatura per fusione - Ad arco elettrico (arco tra l'oggetto e l'elettrodo) - Saldatura ad arco sommerso	<input type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO	E ...	<input type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO		<input type="radio"/> NO <input type="radio"/> SI Sigla .....
O A.2. Saldature/taglio a gas (il calore viene fornito dalla combustione di un gas)	<input type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO	E ...	<input type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO		<input type="radio"/> NO <input type="radio"/> SI Sigla .....
O B.1. Saldature eterogenee - Saldobrasatura	<input type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO	E ...	<input type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO		<input type="radio"/> NO <input type="radio"/> SI Sigla .....
O B.2. Saldature eterogenee - Brasatura	<input type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO	E ...	<input type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO		<input type="radio"/> NO <input type="radio"/> SI Sigla .....
O C. Saldatura ad onda	<input type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO	E ...	<input type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO		<input type="radio"/> NO <input type="radio"/> SI Sigla .....
O D. Saldatura manuale con lega di stagno	<input type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO	E ...	<input type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO		<input type="radio"/> NO <input type="radio"/> SI Sigla .....
O E.1. Saldature speciali - Alluminotermia	<input type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO	E ...	<input type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO		<input type="radio"/> NO <input type="radio"/> SI Sigla .....
O E.2. Saldature speciali - Al plasma (compreso il taglio al plasma)	<input type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO	E ...	<input type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO		<input type="radio"/> NO <input type="radio"/> SI Sigla .....
O E.3. Saldature speciali - Con ultrasuoni	<input type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO	E ...	<input type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO		<input type="radio"/> NO <input type="radio"/> SI Sigla .....
O F.1. Operazioni assimilabili a saldature/ incisioni/taglio termico - MASER	<input type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO	E ...	<input type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO		<input type="radio"/> NO <input type="radio"/> SI Sigla .....
O F.2. Operazioni assimilabili a saldature/ incisioni/taglio termico - LASER	<input type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO	E ...	<input type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO		<input type="radio"/> NO <input type="radio"/> SI Sigla .....

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

• **ALLEGATO TECNICO N. 31 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA**

**Ambito di applicazione**

Trasformazioni lattiero-casearie con produzione non superiore a 365 t/anno.

Se l'attività è svolta con produzione giornaliera massima non superiore a 350 kg si è nel campo di applicazione delle attività in deroga, non soggette ad autorizzazione, di cui all'art. 272, comma 1 (Parte Quinta – Allegato IV - Parte I - lettera y).

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

**Materie prime**

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Latte	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Sale	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Additivi (ad esempio acido citrico, enzimi, batteri)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 4. Frutta, marmellata, aromatizzanti e dolcificanti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua kg _____			

**Produzione**

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

Produzione	Quantità in kg/anno (*)	
	Attuale	Prevista

(\*) Concorre al limite di 365 t/anno.

**Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento**

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<b>A. Lavorazioni finalizzate alla produzione di formaggi:</b>					
<input type="checkbox"/> A.1. Ricevimento delle materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.2. Stoccaggio del latte e delle altre materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.3. Trasferimento in vasche di affioramento, a temperatura ambiente	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.4. Affioramento della crema - Scrematura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.5. Depurazione fisica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.6. Standardizzazione (correzione percentuale di grasso)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.7. Sosta del latte a temperatura controllata	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.8. Insemenzamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.9. Riscaldamento per favorire la coagulazione del caglio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.10. Coagulazione acida o presamica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.11. Formazione della cagliata	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.12.1. Lavorazione cagliata: sosta del coagulo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.12.2. Lavorazione cagliata: rottura della cagliata	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.12.3. Lavorazione cagliata: cottura della cagliata in caldaia	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.12.4. Lavorazione cagliata: sosta della cagliata in presenza di siero	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.13. Estrazione cagliata	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.14. Riposo in forma o in fascere con o senza pressatura, nel caso di formaggi a pasta filata acidificazione della cagliata e filatura con acqua calda	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.15. Salatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.16. Maturazione, paraffinatura per formaggi a pasta filata	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.17. Pulizia della forma	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.18. Asciugatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.19.1. Operazioni varie: taglio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.19.2. Operazioni varie: essiccazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.19.3. Operazioni varie: grattugiatura non manuale	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.20. Confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<b>B. Lavorazioni finalizzate alla produzione di yogurt:</b>					
<input type="checkbox"/> B.1. Ricevimento delle materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.2. Stoccaggio del latte e delle altre materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.3. Depurazione fisica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.4. Standardizzazione (correzione percentuale di grasso)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.5. Concentrazione per evaporazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.6. Omogeneizzazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.7. Pastorizzazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.8. Coagulazione totale siero/proteine a temperatura controllata	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.9. Raffreddamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.10. Inoculo batteri lattici	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.11. Fermentazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.12. Rottura e lavorazione del coagulo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.13. Raffreddamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.14. Aggiunta frutta o altro	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.15. Confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<b>C. Lavorazioni finalizzate alla produzione di burro:</b>					
<input type="checkbox"/> C.1. Ricevimento delle materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.2. Stoccaggio del latte e delle altre materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.3. Trasferimento in vasche di affioramento a temperatura ambiente	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.4. Affioramento della crema – Scrematura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.5. Depurazione fisica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.6. Controllo acidità della crema	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.7. Pastorizzazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.8. Raffreddamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.9. Zangolatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.10. Lavaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.11. Impasto	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.12. Confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<b>D. Lavorazione finalizzata alla produzione di latte in polvere:</b>					
<input type="checkbox"/> D.1. Ricevimento delle materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.2. Stoccaggio del latte	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.3. Trasferimento in vasche di affioramento a temperatura ambiente	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.4. Affioramento della crema – Scrematura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.5. Depurazione fisica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.6. Omogeneizzazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.7. Preriscaldamento ad alta temperatura o pastorizzazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.8. Concentrazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.9. Essiccamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.10. Raffreddamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.11. Setacciatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D.12. Confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<b>E. Lavorazioni finalizzate alla produzione di gelato:</b>					
<input type="checkbox"/> E.1. Ricevimento delle materie prime	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E.2. Stoccaggio del latte	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E.3. Miscelazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E.4. Pastorizzazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E.5. Omogeneizzazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E.6. Maturazione (mantenimento a basse temperature e sotto lenta agitazione)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E.7. Congelamento (alla miscela viene addizionata aria finemente dispersa)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E.8. Dosaggio (colatura in stampi, estrusione a taglio, dosaggio volumetrico)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E.9. Indurimento (congelamento in tunnel)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E.10. Confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

• **ALLEGATO TECNICO N. 32 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA**

**Ambito di applicazione**

Il presente allegato viene suddiviso in due sezioni strutturalmente diverse ed indipendenti, relative rispettivamente a:

- A) Lavorazioni meccaniche dei metalli con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) uguale o superiore a 500 kg/anno;
- B) Attività di pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche.

Rientrano nelle attività scarsamente rilevanti ai sensi dell'art. 272 comma 1 del d.lgs.152/06 e s.m.i.:

- le lavorazioni meccaniche con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione di emulsione oleosa) inferiore a 500 kg/anno;
- le operazioni di manutenzione interna (lavorazione meccanica, pulizia meccanica/asportazione materiale) effettuate con macchinari dedicati a questo scopo comprese le attività di saldatura occasionale/saltuaria, svolte nel reparto attrezzeria o manutenzione dello stabilimento.

I gestori di tali impianti devono pertanto comunicare al Comune in cui ha sede l'insediamento, e per conoscenza alla Provincia territorialmente competente, di rientrare nella tipologia sopraindicata, secondo quanto previsto dall'art. 272 comma 1 del d.lgs.152/2006 e s.m.i..

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

**Materie prime**

Materie prime: **barrare esclusivamente le materie prime utilizzate.**

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Metalli e leghe metalliche	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.1. Lubrificanti: grafite	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.2. Lubrificanti: oli emulsionati*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.3. Lubrificanti: oli lubrificanti utilizzati nel ciclo*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.4. Lubrificanti: oli lubro-refrigeranti*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.5. Lubrificanti: stearati ed assimilabili	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua* kg _____			

\* Al fine del calcolo del quantitativo di materie prime per la definizione della periodicità delle analisi (di cui al punto 10 del paragrafo "Prescrizioni e considerazioni di carattere generale" dell'Allegato n. 32) devono essere considerate esclusivamente quelle contrassegnate con asterisco. Il quantitativo di olio consumato per anno deve essere calcolato come differenza fra la quantità immessa nel ciclo produttivo e la quantità avviata a smaltimento/recupero come olio esausto.

**Macchinari, fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento**

**Macchinari:** indicare tutti i macchinari che effettuano lavorazioni meccaniche riportandone la sigla identificativa (esempio M1, M2, ecc.)

**Macchinario già autorizzato:** se il macchinario è già autorizzato barrare sì, altrimenti barrare no

**Fasi lavorative:** per ogni macchinario indicare una delle fasi lavorative da A.1 ad A.15 elencate nell'Allegato n. 32 parte A riportando sia la sigla sia la descrizione (esempio "A.9 Alesatura"); qualora un macchinario svolga più fasi utilizzare la fase "A.15 Multifunzione con più di una delle fasi sopraindicate"

**Edificio:** indicare l'edificio in cui è collocato il macchinario (esempio 1, 2, ecc.); tutti gli edifici in cui si svolgono lavorazioni meccaniche dovranno essere numerati e riportati anche in planimetria

**Emissione:** per ogni macchinario numerare la relativa emissione con una sola delle sigle sottoindicate:

- per le emissioni aspirate e convogliate all'esterno indicare il numero del camino (da **E1** a **En**); più macchinari possono anche avere lo stesso camino e pertanto la stessa sigla di emissione
- per le emissioni aspirate e trattate con filtro a bordo macchina con reimmissione all'interno del luogo di lavoro indicare la sigla **R** seguita dal numero progressivo (da **R1** a **Rn**)
- per le emissioni diffuse (non captate) indicare la sigla **D** seguita dal numero progressivo (da **D1** a **Dn**)

**Emissione nuova:** se l'emissione è nuova barrare sì, altrimenti barrare no

**Impianto di abbattimento:** esclusivamente per le emissioni aspirate e convogliate all'esterno barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla d.g.r. 13943/2003 e successive modifiche ed integrazioni.

**Sia nella Relazione Tecnica Semplificata sia nella planimetria, per ogni macchinario dovranno essere indicate le sigle riportate nelle colonne "Macchinari" e "Emissione"**

**La compilazione della seguente tabella dovrà essere effettuata ordinando la colonna Emissione in ordine crescente (sia alfabetico sia numerico)**

Macchinari	Macchinario già autorizzato	Fasi lavorative	Edificio	Emissione	Emissione nuova	Impianti di abbattimento (*)
-	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	-	-	-	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
-	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	-	-	-	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
-	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	-	-	-	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

\* Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla d.g.r. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Edificio n.	Numero totale macchinari
-	-
-	-
-	-

### **Verifica della condizione relativa alle emissioni diffuse**

Da compilare per ogni edificio nel quale sono svolte lavorazioni meccaniche, secondo i criteri riportati nella Appendice all'Allegato n. 32 - Note esplicative sulle lavorazioni meccaniche

Edificio n. \_\_

Flusso di massa emissione diffusa in g/h			
Metodo utilizzato per il calcolo: barrare una delle due opzioni		Studio dettagliato <input type="checkbox"/>	Calcolo semplificato <input type="checkbox"/>
Parametro		Unità di misura	Valore
<b>C</b>	Concentrazione di polveri/nebbie oleose rappresentativa dello specifico ambiente di lavoro; tale valore, può essere ricavato utilizzando i dati più recenti e significativi derivanti dalle indagini di igiene del lavoro	g/m <sup>3</sup>	
<b>Q</b>	Portata che genera l'emissione diffusa, generata da ventilazione forzata e naturale	m <sup>3</sup> /h	
<b>F</b>	Flusso di emissione diffuse dato dal prodotto di C*Q	g/h	

Max flusso di massa teorico a camino in g/h			
Parametro		Unità di misura	Valore
<b>N</b>	Numero di macchine installate nell'edificio	-	-
<b>Ft<sub>max</sub></b>	Massimo flusso di massa teorico a camino ( dato da 20*N)	g/h	-
<b>K</b>	costante da calcolarsi nel seguente modo: $y = 0,28 / N^{0.5}$ Se $y > 0,03$ $k = y$ Se $y \leq 0,03$ $k = 0,03$ con N = numero di macchine per lavorazioni meccaniche installate	-	-
<b>K*Ft<sub>max</sub></b>	Massimo flusso di massa teorico a camino	g/h	

Condizione verificata per edificio			
$F \leq K*Ft_{max}$	Edificio n. ___	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/> *

\* Le domande di adesione con la risposta NO saranno ammesse esclusivamente fino al 01/09/2013 ed entro tale data il gestore dovrà adeguarsi presentando la comunicazione di modifica di cui all'Allegato B, lettera B, dell'autorizzazione generale

**B) Attività di pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche.**

**Materie prime**

Materie prime: **barrare le materie prime utilizzate.**

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Metalli e leghe metalliche	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.1. Materiale abrasivo: graniglia metallica (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.2. Materiale abrasivo: sabbie, corindone, materiali di origine vegetale (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.3. Materiale abrasivo: paste pulenti/lucidanti (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.4. Materiale abrasivo: abrasivi su supporto rigido/flessibile (nastri, dischi) (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.5. Materiale abrasivo: abrasivi utilizzati per burattatura (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.6. Materiale abrasivo: abrasivi utilizzati per pallinatura (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua* kg _____			

**\*Al fine del calcolo del quantitativo di materie prime per la definizione della periodicità delle analisi (di cui al punto 10 del paragrafo "Prescrizioni e considerazioni di carattere generale" dell'Allegato n. 32) devono essere considerate esclusivamente quelle contrassegnate con asterisco.**

**Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento**

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

Fasi lavorative	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> B.1. Levigatura	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.2. Molatura	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.3. Sbavatura	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.4. Spazzolatura	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

Fasi lavorative	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> B.5. Smerigliatura	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.6. Affilatura	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.7. Satinatura	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.8. Granigliatura	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.9. Sabbiatura	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.10. Lappatura/Lucidatura	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.11. Carteggiatura	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.12. Burattatura	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.13. Pallinatura	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

**APPENDICE ALL'Allegato n. 32 - Note esplicative sull'Allegato inerente le attività di 'Lavorazioni meccaniche dei metalli con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) uguale o superiore a 500 kg/anno';**

**Premessa**

**Presentazione istanza e tempi di adeguamento**

**Requisiti tecnico-costruttivi e gestionali**

- **Aspirazione delle emissioni**
- **Convogliamento verso l'esterno e reimmissione in ambiente di lavoro**
- **Emissioni diffuse**

**Metodo di calcolo per la verifica della condizione relativa alle emissioni diffuse**

**Premessa**

Le lavorazioni meccaniche sono state considerate ad inquinamento atmosferico poco significativo dalla normativa statale fino all'emanazione del d.lgs. n. 128/2010 (modifica ed integrazione del d.lgs. n. 152/2006) e dalla normativa regionale lombarda fino al 2006, anno in cui, con l'entrata in vigore della d.g.r. n.196/2005 (allegato 2) prima e del d.d.s. 8213/2009 successivamente, le stesse sono state disciplinate come attività in procedura ordinaria o attività in deroga, in funzione del consumo di olio; ciò ha implicato – per gli impianti realizzati in data anteriore al 2006 – la presenza di emissioni non trattate e non convogliate all'esterno o trattate e reimmesse all'interno dell'insediamento.

Inoltre, nella realtà delle lavorazioni meccaniche, è emerso come non sempre le emissioni risultino tecnicamente convogliabili (ad esempio per la conformazione dei macchinari), oppure sia preferibile un'aspirazione localizzata con reimmissione in ambiente di lavoro (ad esempio per la continua modifica del layout impiantistico tipica di questo settore).

Alla luce quindi dell'evoluzione normativa e delle problematiche sopra esposte, si è ritenuto opportuno aggiornare l'esistente Allegato n. 32 delle attività in deroga ai sensi dell'art. 272, comma 2, del d.lgs. n. 152/2006 e s.m.i., definendo i criteri minimi da considerare per verificare la convogliabilità delle emissioni diffuse (art. 270 comma 1 del d.lgs. n. 152/2006 e s.m.i.) e quali siano le prescrizioni da applicare per l'autorizzazione di eventuali emissioni diffuse, fermo restando gli obiettivi di:

- contenere l'impatto delle emissioni di polveri e/o nebbie oleose verso l'esterno nel rispetto dei limiti imposti dall'autorizzazione;
- assicurare un ambiente di lavoro igienicamente idoneo per i lavoratori nel pieno rispetto delle norme vigenti a protezione della salute dei lavoratori.

Il nuovo Allegato n. 32 contiene quindi le prescrizioni tecnico-gestionali cui si deve fare riferimento ai fini dell'adesione all'autorizzazione generale.

La presente nota esplicativa definisce i criteri, sia amministrativi che tecnico-gestionali, che i Gestori devono utilizzare nella presentazione della domanda di adesione all'autorizzazione generale e che gli enti competenti dovranno utilizzare al fine di valutare le stesse domande ed in fase di controllo. In particolare, vengono riportati:

- i criteri da utilizzare per la presentazione della domanda di adesione, della comunicazione di modifica e per l'adeguamento degli impianti;
- i criteri per valutare le seguenti possibili soluzioni impiantistiche:
  - emissioni aspirate e convogliate all'esterno;
  - emissioni aspirate e trattate con filtro a bordo macchina con reimmissione all'interno del luogo di lavoro;
  - le emissioni diffuse (non captate);

- l'illustrazione dei metodi di calcolo utilizzabili per verificare il rispetto della condizione indicata per le emissioni diffuse.

### **Presentazione istanza e tempi di adeguamento**

A seguito dell'entrata in vigore del d.lgs. n. 128/2010 e dal combinato disposto della parte II (lett. oo) all'Allegato IV della Parte Quinta del d.lgs. n. 152/2006 e s.m.i. e dell'art. 281 del medesimo decreto legislativo, gli impianti non in possesso di autorizzazione regionale o provinciale relativi alle lavorazioni meccaniche dei metalli, si trovano nella condizione di 'impianti non soggetti ad autorizzazione prima dell'emanazione del d.lgs. n. 128/2010'. Considerato altresì che, per lo stesso decreto, oggetto dell'autorizzazione è lo stabilimento e non più l'impianto o l'attività, il Gestore:

- 1) Nel caso in cui presso lo stabilimento vengano svolte lavorazioni meccaniche (anche qualora siano presenti altre attività in deroga ai sensi dell'art. 272 comma 2 già autorizzate) dovrà presentare domanda di adesione all'autorizzazione generale per le lavorazioni meccaniche di cui all'Allegato n. 32 - parte A - **entro il 31 luglio 2012** ed adeguarsi alle prescrizioni entro il **1° settembre 2013**.
- 2) Nel caso in cui, oltre alle lavorazioni meccaniche, nello stabilimento vengono svolte attività soggette ad autorizzazione ordinaria (art 269 del d.lgs. n. 152/2006 e s.m.i.) il Gestore dovrà presentare una domanda di rinnovo dell'autorizzazione per modifica sostanziale inerente a tutte le attività svolte nello stabilimento **entro il 31 luglio 2012** ed adeguarsi alle prescrizioni entro il **1° settembre 2013**.

Qualora l'autorizzazione ordinaria sia soggetta a rinnovo ai sensi dell'art. 281 del citato d.lgs...., la sopraindicata domanda di rinnovo dovrà essere presentata entro le scadenze del calendario regionale di recepimento dell'art.281 c.1 o comunque entro il 31 luglio 2012 (vedi tabella seguente), fermo restando che l'adeguamento per le lavorazioni meccaniche è fissato al 1 settembre 2013.

Per quanto detto, nel caso di effettuazione di lavorazioni meccaniche, il calendario di presentazione dell'istanza di rinnovo ai sensi dell'art. 281 del d.lgs. 152/2006 diventa il seguente:

<b>Tabella scadenze presentazione domande delle province lombarde</b>		
<b>Data di presentazione della domanda e/o data dell'autorizzazione esistente</b>	<b>Data di presentazione della domanda di rinnovo dell'autorizzazione</b>	<b>Data di presentazione della domanda di rinnovo dell'autorizzazione in caso di lavorazioni meccaniche non autorizzate</b>
Fino al <b>31/12/1988</b> (ex art. 12 – del d.P.R. n.203/1988)*	Entro il <b>31/12/2011</b>	Entro il <b>31/12/2011</b>
Dal <b>01/01/1989</b> al <b>31/12/1995</b>	Tra <b>01/01/2012</b> ed il <b>31/12/2012</b>	Entro il <b>31/07/2012</b>
Dal <b>01/01/1996</b> al <b>31/12/1999</b>	Tra <b>01/01/2013</b> ed il <b>31/12/2013</b>	Entro il <b>31/07/2012</b>
Dal <b>01/01/2000</b> al <b>31/12/2002</b>	Tra <b>01/01/2014</b> ed il <b>31/12/2014</b>	Entro il <b>31/07/2012</b>
Dal <b>01/01/2003</b> al <b>29/04/2006</b>	Tra <b>01/01/2015</b> ed il <b>31/12/2015</b>	Entro il <b>31/07/2012</b>

(\*) Vedi la d.g.r. n. 6/41406 del 12/02/1999 - art. 13 del d.P.R. 24 maggio 1988, n. 203 e punto 18 del d.p.c.m. 21 luglio 1989: "Autorizzazione definitiva, di carattere generale, alla continuazione delle emissioni in

atmosfera prodotte dagli impianti esistenti, come definiti al punto 9 del d.p.c.m. 21 luglio 1989, provvisoriamente autorizzati ex art. 13, c. 3, del d.P.R. 24 maggio 1988, n. 203".

- 3) *Nel caso in cui in uno stabilimento le lavorazioni meccaniche siano già autorizzate con procedura semplificata ai sensi dell'art. 272, commi 2 e 3, del d.lgs. n. 152/2006 e s.m.i. per il precedente Allegato n. 32 all'autorizzazione generale:*
- *qualora non modifichi nulla di quanto comunicato con la domanda di adesione già autorizzata potrà proseguire sulla base delle prescrizioni del precedente Allegato n. 32;*
  - *qualora apporti modifiche a quanto comunicato con la domanda di adesione già autorizzata dovrà presentare comunicazione di modifica sulla base del nuovo Allegato n. 32.*
- 4) *Nel caso in cui in uno stabilimento le lavorazioni meccaniche siano già autorizzate con procedura ordinaria ai sensi dell'art. 269 del d.lgs. n. 152/2006 e s.m.i. potrà scegliere:*
- *di proseguire con l'autorizzazione con procedura ordinaria rispettando quanto in essa contenuto;*
  - *di presentare domanda di adesione con passaggio dalla procedura ordinaria alla procedura semplificata per il nuovo Allegato n. 32 all'autorizzazione generale.*

### **Requisiti tecnico-costruttivi e gestionali**

Di seguito si riportano le indicazioni di carattere generale che i Gestori dovranno tenere presente nella progettazione e nella gestione degli impianti, in particolare per quanto concerne la convogliabilità delle emissioni.

### **Aspirazione delle emissioni**

In linea generale le nuove installazioni dovranno essere dotate di aspirazioni localizzate; in particolare le situazioni in cui le macchine possono essere predisposte per l'aspirazione ed il convogliamento delle emissioni sono le seguenti:

- macchinari segregabili/segregati in cui, pur non essendo previsti specifici punti di aspirazione da parte del costruttore, è possibile una chiusura efficace della macchina;
- macchine automatiche;
- macchine che lavorano ad elevate velocità (ad esempio, flussi intensi, pressioni elevate di lubrorefrigerante e formazione significativa di nebbie/vapori da aspirare);
- soffiaggi con aria qualora posizionati in punti fissi, segregabili senza interferenza con le lavorazioni.

Tuttavia, anche nelle ipotesi sopraesposte, può verificarsi il caso di una parziale non convogliabilità delle emissioni (ad esempio nastro trasportatore al servizio di una macchina operatrice); in questi casi, ad esempio, la segregazione e l'aspirazione può essere anche non applicata su tutto il macchinario.

Risultano, viceversa, difficilmente realizzabili (ad esempio, difficoltà tecniche, anche in relazione ai dispositivi di sicurezza) l'aspirazione ed il convogliamento, in particolare per gli impianti esistenti, in situazioni in cui si hanno:

- macchine estese aperte non facilmente segregabili ed aspirabili;
- punti di possibile emissione dispersi nell'intorno della macchina (ad esempio nastri di estrazione pezzo, nastri estrazione morchie, punti di intervento manuale dell'operatore, vasche filtrazione olio, ecc.);
- macchine che prevedono la manualità continua dell'operatore;
- macchine che lavorano a bassa intensità operativa e/o con basse pressioni di lubrorefrigerante;
- soffiaggi con aria fissi o condotti manualmente quando, per posizione o modalità di impiego, la captazione risulterebbe poco praticabile e/o poco efficace.

### **Convogliamento verso l'esterno e reimmissione in ambiente di lavoro**

Fatto salvo il principio generale secondo il quale risulta preferibile il convogliamento all'esterno e fermo restando il mantenimento delle condizioni di salubrità del luogo di lavoro, è ammesso l'impiego di sistemi di aspirazione e trattamento a bordo macchina con reimmissione all'interno dell'ambiente di lavoro. Tali aspirazioni localizzate con reimmissione in ambiente di lavoro dovranno in ogni caso rispettare le condizioni di installazione ed esercizio riportate nell'Allegato n.32.

### **Emissioni diffuse**

Le eventuali emissioni diffuse evacuate in atmosfera tramite ricambi d'aria (come ad esempio finestre di colmo o in parete dei locali, torrini di evacuazione, ecc.) funzionali al rispetto delle norme di igiene del lavoro, dovranno rispettare la seguente condizione, da dimostrarsi con il calcolo indicato nella relazione tecnica semplificata:

$$\text{flusso di massa emissione diffusa} \leq k * \text{max flusso di massa teorico a camino} \quad (1)$$

Metodo di calcolo per la verifica della condizione relativa alle emissioni diffuse

#### **flusso di massa emissione diffusa:**

*è da calcolarsi tenendo conto delle situazioni di ricambi d'aria del locale nel quale sono installate le macchine, in funzione della concentrazione di polveri/nebbie oleose e della portata diffusa di sfati e ricambi d'aria.*

Tale calcolo non tiene conto del flusso relativo ad eventuali sistemi di captazione localizzata convogliata a camino e dovrà risultare indicativo della situazione reale, nella condizione operativa più conservativa (condizioni durante l'esercizio più gravose: massimo numero di torrini contemporaneamente funzionanti, massimo numero di finestre contemporaneamente aperte, ecc.).

**K** costante da calcolarsi nel seguente modo:

$$y = 0,28 / N^{0,5}$$

$$\text{Se } y > 0,03 \quad k = y$$

$$\text{Se } y \leq 0,03 \quad k = 0,03$$

con N = numero di macchine per lavorazioni meccaniche installate

**max flusso di massa teorico a camino in g/h = 20 \* N**

con N = numero di macchine per lavorazioni meccaniche installate

Si precisa che il valore 20 g/h deriva dal prodotto di 0,01 g/m<sup>3</sup> (limite di concentrazione di polveri/nebbie oleose a camino) moltiplicato per 2.000 m<sup>3</sup>/h (valore assunto come riferimento di aspirazione localizzata per una macchina).

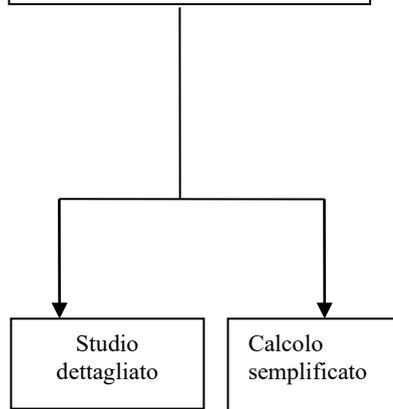
**Il rispetto della condizione (1) è da verificarsi per ogni singolo edificio dove si svolgono lavorazioni meccaniche.**

Il calcolo può essere effettuato realizzando uno studio dettagliato basato su valutazioni tecniche e/o misurazioni dell'azienda richiedente, oppure, nel caso in cui le ipotesi semplificative risultino applicabili allo specifico stabilimento, utilizzando il modello di calcolo semplificato riportato di seguito.

**In ogni caso l'esito deve essere riportato nella relazione semplificata, utilizzando lo schema in essa riportato.**

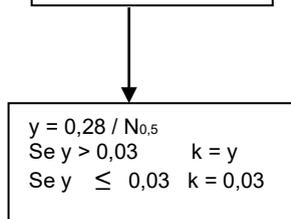
Il seguente schema riporta le diverse possibilità di verifica della condizione (1):

F  
Flusso di massa emissione  
diffusa



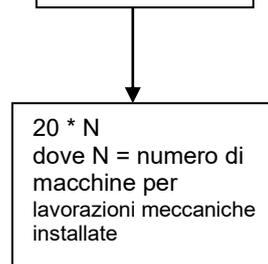
≡

k



\*

**F<sub>tmax</sub>**  
Max flusso di  
massa



### 1) Calcolo semplificato del flusso di massa emissione diffusa

Il calcolo si basa su alcune ipotesi semplificative che rappresentano le soluzioni impiantistiche e le condizioni di ambiente di lavoro maggiormente diffuse nella pratica produttiva.

Ciò non toglie che, proprio in ragione delle ipotesi semplificative effettuate, molti stabilimenti possano discostarsi, anche sensibilmente, dalle situazioni sotto illustrate. In queste circostanze sarà cura del soggetto che richiede l'autorizzazione produrre uno studio dettagliato basato su valutazioni tecniche proprie che dimostri comunque il rispetto della condizione (1).

Il calcolo semplificato si sviluppa a partire dalla seguente equazione, i cui parametri potranno appunto essere calcolati in diverso modo, in funzione della situazione dello specifico stabilimento:

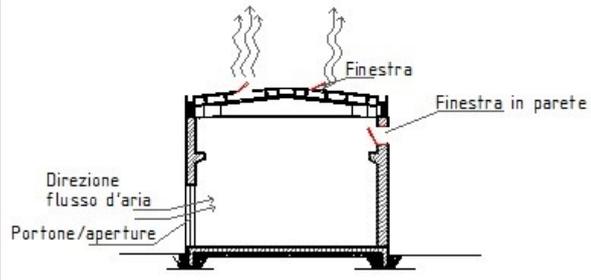
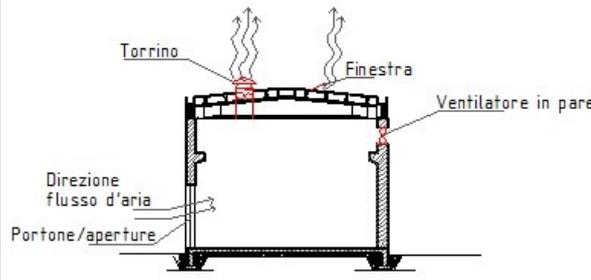
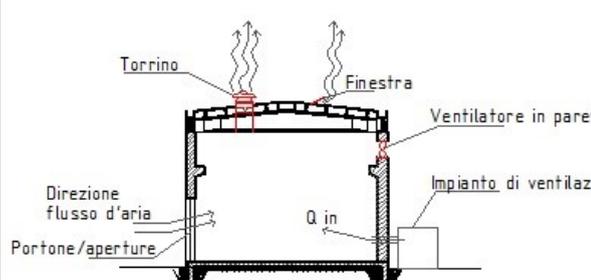
$$\text{flusso di massa emissione diffusa} = C * Q$$

dove

$C$  = concentrazione di polveri/nebbie oleose rappresentativa dello specifico ambiente di lavoro in  $g/m^3$ ; tale valore, può essere ricavato utilizzando i dati più recenti e significativi derivanti dalle indagini di igiene del lavoro svolte dall'azienda.

- $Q [m^3/h] =$
- a) in caso di sola ventilazione naturale =  $2160 \text{ m/h} * 50\%$  della sezione apribile delle finestre di evacuazione;
  - b) nel caso siano installati torrini o ventilatori di estrazione = portata di targa della ventilazione forzata sommata alla portata calcolata utilizzando la formula riportata nel caso a);
  - c) nel caso di sistemi di ventilazione in mandata si sceglie la portata maggiore tra quella calcolata come da caso a), da caso b) e la portata del sistema di ventilazione in mandata.

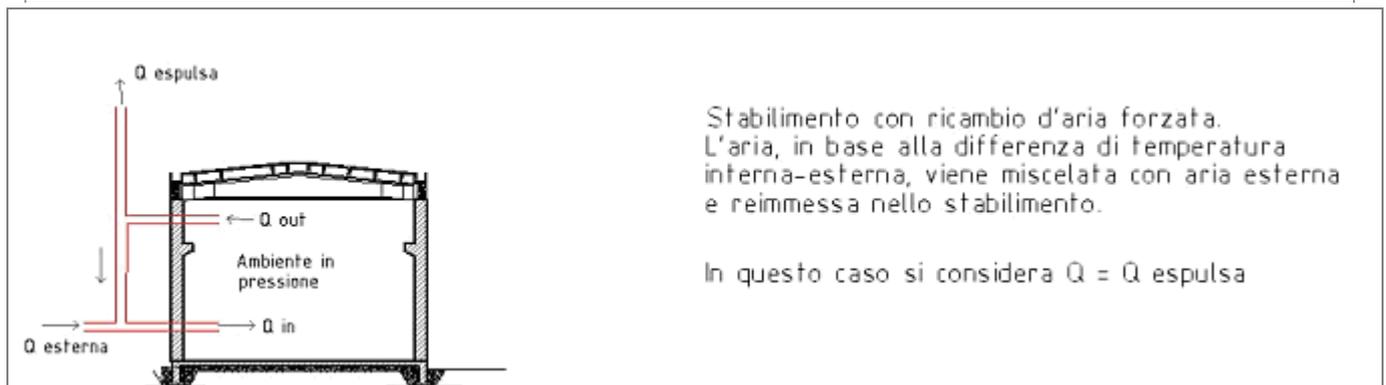
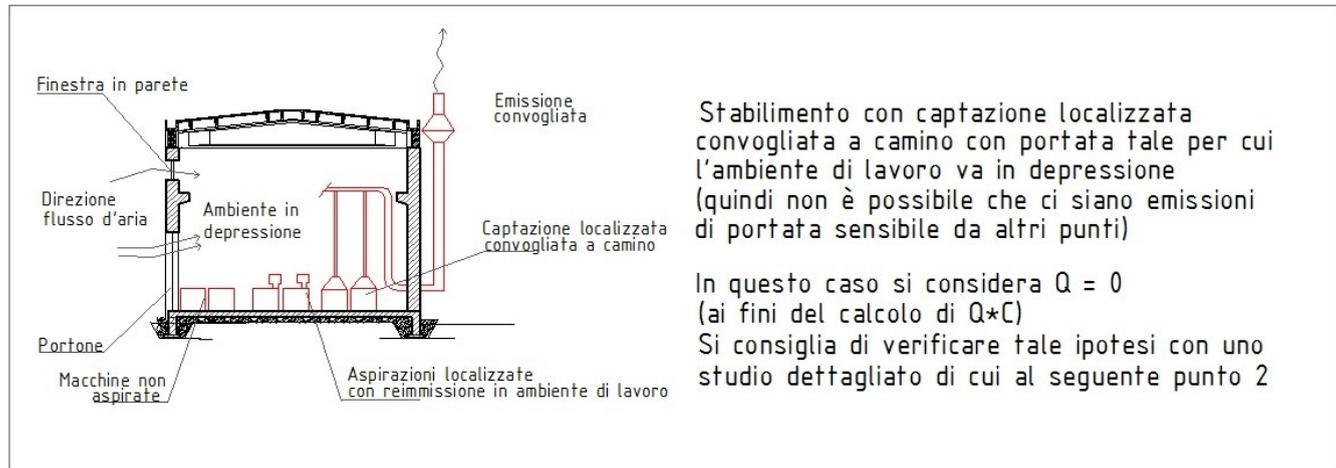
#### Criteria semplificativi: esempi di situazioni a), b) e c)

	<h3>CASO A</h3> <p><math>Q = 2160 \text{ m/h} * 50\%</math> della sezione apribile delle finestre di evacuazione</p>
	<h3>CASO B</h3> <p><math>Q = Q</math> targa della ventilazione forzata (torrini + ventilatori) + <math>Q</math> calcolata come da caso a)</p>
	<h3>CASO C</h3> <p><math>Q = Q_{in}</math>, se <math>Q_{in} &gt; Q</math> calcolata come da caso a) o b) diversamente <math>Q = Q</math> calcolata come da caso a) o b)</p>

È possibile utilizzare i criteri semplificativi, sempre che questi, con le dovute approssimazioni, rappresentino la reale situazione operativa dal punto di vista delle concentrazioni di polveri/nebbie oleose (C) e del ricambio d'aria (Q).

Se il ricambio d'aria così calcolato dovesse assumere valori eccessivi e non rappresentativi della specifica condizione operativa (ad esempio presenza di ampie finestre di colmo apribili ma di fatto utilizzate in minima parte in apertura), si può procedere con uno studio dettagliato basato su valutazioni tecniche dell'azienda richiedente, descrivendo la situazione dello specifico stabilimento.

### Esempi di ulteriori situazioni che si possono presentare



In ogni caso, sia i sistemi di captazione localizzata convogliata a camino, che le eventuali emissioni diffuse, evacuate in atmosfera tramite ricambi d'aria, dovranno essere realizzate con soluzioni impiantistiche tali da non comportare problematiche igienico sanitarie e/o molestie olfattive per persone ed ambienti circostanti.

### 1) Studio dettagliato

Dovrà essere tenuto nello stabilimento a disposizione degli enti competenti. Per effettuarlo ci si potrà avvalere del software di calcolo reso disponibile sui siti Internet delle Province e della Regione Lombardia. Gli esiti dovranno essere riportati nella Relazione Tecnica Semplificata.

• **ALLEGATO TECNICO N. 33 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA**

**Ambito di applicazione**

Verniciatura su plastica o vetroresina, con consumo di prodotti vernicianti, diluenti e solventi di lavaggio aventi contenuto di solvente non superiore a 5 t/anno.

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

**Materie prime**

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno		Quantità di solvente in kg/anno	
		Attuale	Prevista	Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Prodotti vernicianti (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
<input type="checkbox"/> 2. Diluenti per la diluizione dei P.V. (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
<input type="checkbox"/> 3. Solventi Organici per la pulizia delle attrezzature (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
Quantità totale annua di solvente (*) kg _____					

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

**Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento**

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Preparazione dei P.V. (Prodotti Vernicianti)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.1. Applicazione dei P.V. liquidi: a spruzzo di vario tipo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.2. Applicazione dei P.V. liquidi: applicazioni manuali ed assimilabili	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.3. Applicazione dei P.V. liquidi: a spalmatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C. Appassimento/essiccazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D. Pulizia delle attrezzature	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 34 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### Ambito di applicazione

Operazioni di trattamenti termici di tempra in acqua addizionata a polimeri, in bagni di sale su metalli in genere ed operazioni similari e/o assimilabili, senza utilizzo di olio.

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

- n. 12 "Sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore ad 1 tonnellata/anno nel caso di utilizzo di solventi alogenati con frase di rischio R40, 2 tonnellate/anno altrimenti";
- n. 17 "Tempra di metalli con consumo di olio non superiore a 3,5 tonnellate/anno";
- n. 32 "Lavorazioni meccaniche in genere e/o pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche".

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

### Materie prime

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Materiali metallici	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Sali (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Soluzioni acquose di polimeri	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua (*) kg _____			

(\*) La quantità annuale di sali determina la soglia massima di 2 t/anno, al di sotto della quale la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 9 e 10 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

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

### Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Trattamenti termici in bagno fuso di Sali (KCN, NaCN, BaCl <sub>2</sub> , ed assimilabili)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B. Trattamenti termici in acqua additivata a polimeri (Acqua Quench)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 35 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### Ambito di applicazione

Trattamento, stoccaggio e movimentazione di materiali inerti polverulenti non pericolosi, compresi rifiuti inerti non pericolosi, con capacità massima di trattamento e deposito non superiore a 200 t/giorno.

Qualora l'attività sia sottoposta a verifica di assoggettabilità al procedimento di VIA secondo la normativa vigente (d.lgs. 152/06 e d.lgs. 4/08 e s.m. e i.), il gestore che intenda avvalersi dell'autorizzazione generale per le emissioni in atmosfera dovrà acquisire, prima della presentazione della domanda di adesione al presente allegato, il parere di esclusione dalla VIA.

Non rientrano nel campo di applicazione del presente allegato gli impianti di frantumazione utilizzati in campagne mobili, disciplinati dalla normativa relativa al trattamento dei rifiuti.

**N.B.** il presente allegato non esonera il gestore da eventuali adempimenti autorizzativi previsti dalla normativa di settore.

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

### Materie prime

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1.1. Materiali lapidei ed inerti, rifiuti inerti non pericolosi in genere provenienti da: attività estrattiva, cave (limi e limi sabbiosi o argillosi provenienti dal lavaggio degli inerti di cava, ciottoli)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 1.2. Materiali lapidei ed inerti, rifiuti inerti non pericolosi in genere provenienti da: scavi e sbancamenti (terre, sassi, pietra, ghiaia, sabbia)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 1.3. Materiali lapidei ed inerti, rifiuti inerti non pericolosi in genere provenienti da: demolizioni edilizie, industriali e ripristini ambientali (laterizi e calcestruzzi armati e non, intonaci e materiale da rimozione di platee o fondazioni stradali)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 1.4. Materiali lapidei ed inerti, rifiuti inerti non pericolosi in genere provenienti da: industrie del cemento, della ceramica e del cotto, dei manufatti prefabbricati	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 1.5. Materiali lapidei ed inerti, rifiuti inerti non pericolosi in genere provenienti da: lavorazione del marmo e del granito (sfridi)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 1.6. Materiali lapidei ed inerti, rifiuti inerti non pericolosi in genere provenienti da: fonderie (scorie, terre e sabbie)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 1.7. Materiali lapidei ed inerti, rifiuti inerti non pericolosi in genere provenienti da: altre attività non esplicitate	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua kg _____			

### Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A. Movimentazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B. Cernita dei materiali estranei (legno e plastica)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C. Frantumazione, riduzione volumetrica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D. Deferrizzazione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> E. Vagliatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> F. Accumulo delle materie prime e del prodotto finito	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

• **ALLEGATO TECNICO N. 36 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA**

**Ambito di applicazione**

Elettroerosione a filo e/o a tuffo, con mezzo dielettrico diverso dall'acqua.

**Materie prime**

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Elettrodi (es. rame, ecc)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Materiale metallico	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Dielettrico	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		

**Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento**

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E n. (Emissione numero...):** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.). Ad ogni emissione deve corrispondere un camino all'esterno. Dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni o più fasi possono essere convogliate allo stesso camino, se tecnologicamente possibile. L'emissione è obbligatoria per le fasi indicate nella tabella "**Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**" dell'Allegato Tecnico.

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> A.1 Elettroerosione a tuffo (EDM)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> A.2 Elettroerosione a tuffo (WEDM)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

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

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

• **ALLEGATO TECNICO N. 37 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA**

**Ambito di applicazione**

Rientrano nel campo di applicazione della presente autorizzazione di carattere generale gli **impianti termici civili** (anche inseriti in stabilimenti produttivi), aventi **potenza termica nominale compresa tra 3 MW e 10 MW** alimentati con i combustibili di seguito specificati.

**Materie prime**

**Materie prime:** barrare esclusivamente le materie prime utilizzate.

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

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

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

<b>combustibili</b>			
<b>Tipologia</b>	<b>Già utilizzata</b>	<b>Quantità anno (mc/anno) attuale</b>	<b>Quantità anno (mc/anno) prevista</b>
<input type="checkbox"/> Metano	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> Gas di città	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> GPL	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> Gasolio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale di combustibile		_____mc/anno	
<b>ausiliari</b>			
<b>Tipologia</b>	<b>Già utilizzata</b>	<b>Quantità anno (kg/anno) attuale</b>	<b>Quantità anno (kg/anno) prevista</b>
Ammoniaca	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Urea	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Olio			
..			

**Macchinari, fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento**

**Macchinari:** indicare tutti i macchinari (generatori termici civili) costituenti l'impianto riportandone la sigla identificativa (esempio M1, M2, ecc.)

**Macchinario già autorizzato:** se il macchinario è già autorizzato barrare sì, altrimenti barrare no

**Potenza:** per ogni macchinario (generatore) indicare la potenza termica nominale (calcolata come da definizione) espressa in MWt;

**Combustibile:** specificare la tipologia di combustibile utilizzato, tra quelli ammessi

**Emissione:** per ogni macchinario (generatore) numerare la relativa emissione con una sigla

**Camino già autorizzato:** se il camino è già autorizzato barrare sì, altrimenti barrare no

**Sistema di controllo della combustione (SCC):** specificare se presente un sistema di controllo della combustione

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

Sia nella Relazione Tecnica Semplicata sia nella planimetria, per ogni macchinario dovranno essere indicate le sigle riportate nelle colonne "Macchinari connessi" e "Emissione"

La compilazione della seguente tabella dovrà essere effettuata ordinando la colonna Emissione in ordine crescente (sia alfabetico sia numerico)

Generatore (macchinario)	Macchinario già autorizzato	Potenza	Combustibile	Emissione	Camino già autorizzato	SCC	Impianti di (*)
-	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	-	-	-	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
-	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	-	-	-	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
-	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	-	-	-	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

• **ALLEGATO TECNICO N. 38 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA**

**Ambito di applicazione**

Rientrano nel campo di applicazione della presente autorizzazione di carattere generale i gruppi elettrogeni o motori di emergenza **utilizzati per non più di 150 ore/anno**, con potenza termica nominale complessiva superiore alle soglie di cui alla Parte I dell'Allegato IV al d.lgs. 152/06 e s.m.i.:

Definizioni ai fini dell'applicazione del presente provvedimento

- potenza termica nominale del gruppo*: prodotto del potere calorifico inferiore (PCI) del combustibile utilizzato e della portata oraria massima di combustibile bruciato al singolo gruppo elettrogeno, così come dichiarata dal costruttore, espressa in watt termici o suoi multipli;
- potenza termica nominale complessiva dei gruppi elettrogeni o motori di emergenza*: somma delle potenzialità termiche nominali dei gruppi e dei motori collocati all'interno dello stesso stabilimento o sito;

**Macchinari, fasi lavorative**

**Macchinari**: indicare tutti i gruppi elettrogeni/motori di emergenza costituenti l'impianto riportandone la sigla identificativa (esempio M1, M2, ecc.)

**Potenza**: per ogni gruppo elettrogeno/motore di emergenza indicare la potenza termica nominale (calcolata come da definizione) espressa in kW;

**Combustibile**: specificare la tipologia di combustibile utilizzato, tra quelli ammessi

**Funzionamento annuo previsto**: numero di ore per cui è previsto il funzionamento annuo comprensive degli interventi di manutenzione/prova degli impianti o dell'effettivo funzionamento in assetto di emergenza

Sia nella Relazione Tecnica Semplificata sia nella planimetria, per ogni macchinario dovranno essere indicate le sigle riportate nelle colonne "Macchinari connessi"

Generatore (macchinario)	Potenza [kW]	Combustibile	funzionamento annuo previsto
-	-	-	
-	-	-	
-	-	-	

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

## • ALLEGATO TECNICO N. 39 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

### Ambito di applicazione

**Linea di trattamento fanghi collocata all'interno di impianti di depurazione acque reflue biologici e/o chimico-fisici con capacità di progetto inferiore ai 100.000 ab. eq.**

Non possono aderire all'autorizzazione generale i gestori di impianti di depurazione collocati all'interno di stabilimenti soggetti ad autorizzazione alla gestione rifiuti (art. 208 d.lgs. 152/2006 e s.m.i.); ad autorizzazione integrata ambientale; oppure impianti la cui la linea fanghi comprende un trattamento termico (es. essiccazione, incenerimento) o *un'attività soggetta* (es. produzione di energia da biogas) soggetta ad autorizzazione ex art. 269 del d.lgs. 152/06.

Rientrano nelle attività scarsamente rilevanti ai sensi dell'art.272 comma 1 del d.lgs. 152/2006 e s.m.i. le linee di trattamento fanghi che operano all'interno di impianti di trattamento delle acque reflue con potenzialità inferiore a 10.000 abitanti equivalenti per trattamenti biologici e inferiore a 10 mc/h di acque trattamenti di tipo chimico-fisico; in caso di impianti che prevedono sia un trattamento biologico, sia un trattamento chimico-fisico, devono essere rispettati entrambi i requisiti

I letti di essiccazione naturale, il cui uso dovrebbe - peraltro - essere residuale, non sono considerati parte della linea fanghi ai fini della valutazione delle emissioni in atmosfera; in ogni caso, questi sono tecnicamente ammessi fino a 10.000 a.e.; per potenzialità di progetto superiori possono essere utilizzati solo in caso di emergenza.

I dispositivi mobili (es. centrifughe) utilizzati da un gestore diverso da quello dello stabilimento rientrano nell'ambito di applicazione dell'art. 272 comma 1 (attività ad inquinamento scarsamente rilevante).

La linea di trattamento fanghi considerata nel presente allegato tecnico si intende costituita da una o più dei seguenti processi depurativi, sequenziali o meno fra loro:

- Ispessimento
- Stabilizzazione biologica
- Stabilizzazione chimica
- Disidratazione meccanica
- Combustione biogas
- Altri trattamenti (ossidazione/disinfezione)

### Caratteristiche dell'impianto di depurazione

**Codice identificativo:** Codice identificativo impianto (SIRE Acque), se presente.

**Tipologia:** specificare se impianto di tipo: biologico – chimico/fisico – misto

**Potenzialità:** indicare la potenzialità dell'impianto di abitanti equivalenti e la relativa unità di misura (AE o mc/h)

**Impianto combustione biogas:** indicare se è presente all'interno dello stabilimento

**Potenza:** indicare la potenza dell'impianto di combustione biogas (MWt)

Codice identificativo	Tipologia	Potenzialità	u.m. [AE o mc/h]	Impianto a biogas	Potenza [MWt]
				<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	

### Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**E<sub>n</sub>:** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.), laddove prevista.

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

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni (es. M1, M2...)

**Impianto di abbattimento:** in caso di impianti nuovi, barrare SI ove previsto;

in caso di impianti esistenti, barrare SI ove presente; barrare NO se non presente compilando eventualmente la successiva tabella "piano di adeguamento" se necessario;

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
.....					
<input type="checkbox"/> ispessimento a gravità	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> ispessimento meccanico	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> stabilizzazione aerobica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> stabilizzazione anaerobica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> stabilizzazione chimica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> disidratazione meccanica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> combustione biogas	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> altri trattamenti (ossidazione/disinfezione)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

(\*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 3552/2012  
L'impianto/sistema di abbattimento dovrà essere in linea con quanto riportato nell'allegato.

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

• **ALLEGATO TECNICO N. 40 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA**

**Ambito di applicazione**

Attività di essiccazione di materiali vegetali quali cereali, leguminose, semi oleosi, foraggio e materiali assimilabili, connesse all'attività dell'imprenditore agricolo\*.

*\*In riferimento all'art. 2135 del Codice Civile, si intende imprenditore agricolo chi esercita un'attività diretta alla coltivazione del fondo, alla silvicoltura, all'allevamento del bestiame ed attività connesse. Si reputano «connesse» le attività connesse alla trasformazione o all'alienazione dei prodotti agricoli, quando rientrano nell'esercizio normale dell'agricoltura.*

Qualora vengano svolte attività di trasformazione e conservazione della carne e/o del pesce, dovrà essere presentata anche istanza di adesione agli specifici allegati tecnici:

- n.19 "Trasformazione e conservazione di frutta, ortaggi, funghi esclusa la surgelazione con produzione non superiore a 365 tonnellate/anno escluse la surgelazione, la vinificazione e la distillazione";
- n. 20 "Trasformazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di carne con produzione non superiore a 365 tonnellate/anno";
- n. 22 "Trasformazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di pesce ed altri prodotti alimentari marini con produzione non superiore a 365 tonnellate/anno".

**Materie prime**

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

**Già utilizzata:** barrare se le materie prime erano già in utilizzo sì/no (attività esistente già autorizzata). **Quantità in kg/anno:** indicare la quantità annua attuale e prevista di materie prime utilizzate; se non già utilizzate indicare la quantità annua prevista.

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

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

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

Materie prime utilizzata	Già	Quantità in kg/anno		Potenzialità	
		Attuale	Prevista	(MWt)	Giorni funzionamento <sup>3</sup>
			Bruciatori		
<b>Attività di essiccazione di materiali vegetali presso aziende agricole</b>					
<input type="checkbox"/> 1. Semi oleosi e cereali vari	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
<input type="checkbox"/> 2. Foraggi (esempio erba medica)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				

<sup>3</sup> Giorni di funzionamento massimo previsti;

**Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento**

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni (es. M1, M2...)

**Impianto di abbattimento:**

- in caso di impianti nuovi, barrare SI ove previsto;
- in caso di impianti esistenti, barrare SI ove presente; barrare NO se non presente compilando eventualmente la successiva tabella "piano di adeguamento" se necessario;

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<b>Attività di essiccazione di materiali vegetali presso aziende agricole,</b>					
<input type="checkbox"/> Ricevimento/stoccaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> Trasporto delle materie prime: pneumatico	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> Trasporto delle materie prime: meccanico	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> Eventuale pulitura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> Essiccazione: di cereali/semi oleosi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> Essiccazione: di foraggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> Stoccaggio, eventuale confezionamento, movimentazione, trasporto pneumatico/meccanico dei prodotti finiti ed eventuale confezionamento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

(\*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 e s.m.i.  
L'impianto/sistema di abbattimento obbligatoriamente essere in linea con quanto riportato nell'allegato.

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

**EVENTUALE ADEGUAMENTO**

Eventuali interventi di adeguamento dovranno essere descritti secondo lo schema di seguito proposto.

<b>FASE</b>	<b>TIPOLOGIA DI INTERVENTO</b>	<b>DATA PREVISTA (NON OLTRE IL 1 SETTEMBRE 2013)</b>
<input type="checkbox"/> Ricevimento/stoccaggio		
<input type="checkbox"/> Trasporto delle materie prime: pneumatico		
<input type="checkbox"/> Trasporto delle materie prime: meccanico		
<input type="checkbox"/> Eventuale pulitura		
<input type="checkbox"/> Essiccazione: di cereali/semi oleosi		
<input type="checkbox"/> Essiccazione: di foraggio		
<input type="checkbox"/> Stoccaggio, eventuale confezionamento, movimentazione, trasporto pneumatico/meccanico dei prodotti finiti ed eventuale confezionamento		

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

• **ALLEGATO TECNICO A1 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA**

**Ambito di applicazione**

Allevamenti effettuati in ambienti confinati in cui il numero di capi potenzialmente presenti è compreso nell'intervallo indicato nell'autorizzazione stessa, per le diverse categorie di animali, e alle altre attività che diano origine a una o più emissioni, presenti nel medesimo "stabilimento" e ricomprese nell'allegato IV Parte II lettera *nn* del d.lgs. 152/06 s.m.i.

**ALLEGATO 1B: "RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA PER ATTIVITÀ DI MOLITURA FUNZIONALE ALL'ATTIVITÀ D'ALLEVAMENTO"**

**Materie prime lavorate:**

Materie prime lavorate	Attività già in essere	Quantità (t./annue)	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> Cereali	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> Proteaginose	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua (in tonnellate)		.....	.....

**Capacità dell'impianto:**

Potenza nominale del motore (kW)	Combustibile utilizzato	Ore di lavoro annue	Periodicità (giornate di lavoro annue)

**Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento:**

Fasi lavorativa	Attività già presente	N. progressivo emissione *	Emissione presente	Macchinari connessi	Impianto di abbattimento **
A - Carico	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E .....	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> Es. <input type="checkbox"/> Pr. Sigla .....
B - Molitura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E .....	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> Es. <input type="checkbox"/> Pr. Sigla .....
C Preparazione razioni	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E .....	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> Es. <input type="checkbox"/> Pr. Sigla .....

\* Indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.).

\*\* Impianto di abbattimento: indicare se l'impianto di abbattimento è esistente (Es) all'atto dell'istanza o se invece è previsto (Pr.); indicarne inoltre la sigla di cui alla DGR 13943/03 e s.m.i.

**Descrizione emissioni:**

N. progressivo emissione	Fasi lavorativa	Durata (ore annue)	Inquinanti	Sistemi di abbattimento	Altezza camino (m)	Diametro camino (m)	Portata (Nm3/h)
E .....			polveri				
E .....			polveri				
E .....			polveri				

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

**ALLEGATO 1C: "RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA PER ATTIVITÀ DI ESSICCAZIONE  
FUNZIONALE ALL'ATTIVITÀ D'ALLEVAMENTO"**

**Materie prime lavorate:**

Materie prime lavorate	Attività già in essere	Quantità (t./annue)	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> Cereali e semi oleosi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> Foraggi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua (in tonnellate) .....			

**Capacità dell'impianto di essiccazione:**

Materie prime lavorate	Potenza nominale del motore (kW)	Combustibile utilizzato	Periodicità (giornate di lavoro annue)	Ore complessive di lavoro annue
<input type="checkbox"/> Cereali e semi oleosi				
<input type="checkbox"/> Foraggi				

**Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento:**

Fasi lavorativa	Attività già presente	N. progressivo emissione *	Emissione presente	Potenza del motore (kW)	Capacità di trattamento (mc)	Impianto di abbattimento **
Essiccazione di cereali/semi oleosi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E .....	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			<input type="checkbox"/> Es. <input type="checkbox"/> Pr. Sigla: .....
Scarico di cereali/semi oleosi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E .....	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			<input type="checkbox"/> Es. <input type="checkbox"/> Pr. Sigla: .....
Essiccazione di foraggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E .....	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			<input type="checkbox"/> Es. <input type="checkbox"/> Pr. Sigla: .....

\* Indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.).

\*\* Impianto di abbattimento: indicare se l'impianto di abbattimento è esistente (Es) all'atto dell'istanza o se invece è previsto (Pr.); indicarne inoltre la sigla di cui alla DGR 13943/03 e s.m.i.

**Descrizione emissioni:**

N. progressivo emissione	Fasi lavorativa	Durata (ore annue)	Temperatura (°C)	Inquinanti	Sistemi di abbattimento	Altezza camino (m)	Diametro camino (m)	Portata (Nm3/h)
E .....				polveri				
E .....				polveri				
E .....				polveri				

Data \_\_\_\_\_

(Timbro della Ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

• **ALLEGATO TECNICO N. 41 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA**

**Ambito di applicazione**

Rientrano nel campo di applicazione della presente autorizzazione di carattere generale gli impianti di combustione industriali (Titolo I del d.lgs. 152/06) rientranti nelle seguenti fattispecie:

- A) impianti aggregati aventi potenza termica nominale pari o superiore a 1 MW solo per effetto delle norme di aggregazione previste dall'articolo 270 c.4 e dall'articolo 272 c.1 del d.lgs. 152/2006, salvo il caso in cui sia previsto l'effettivo convogliamento a punti di emissione comuni, disciplinati nella sezione A dell'allegato, inclusi i singoli impianti alimentati ad olio combustibile di potenza superiore a 0,3 MW;
- B) medi impianti di combustione di potenza termica nominale uguale o superiore a 1 MWt e inferiore a 3 MWt, disciplinati nella sezione B dell'allegato;
- C) medi impianti di combustione di potenza termica nominale uguale o superiore a 3 MWt ed inferiore a 15 MWt nel caso di impianti alimentati a metano o GPL, inferiore a 5 MWt per impianti alimentati a combustibili liquidi o solidi, disciplinati nella sezione C dell'allegato.

In ogni caso, al di là dei criteri di aggregazione di cui all'art. 272 comma 1 e riportati nel seguito, solo al fine di poter aderire al presente allegato, la potenza complessiva degli impianti di combustione industriali installata nello stabilimento non potrà essere superiore a 15 MWt (es. stabilimento costituito da: 2 caldaie da 5 MW cad, 3 motori da 2 MW cad per una potenza totale da 16 MW dovrà essere autorizzato in via 'ordinaria').

**Macchinari, fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento**

**Sigla Macchinari:** indicare tutti i macchinari (generatori) costituenti l'impianto riportandone la sigla identificativa (esempio M1, M2, ecc.)

**Tipologia:** indicare la tipologia di impianto (caldaia, motore, turbina)

**Combustibile:** specificare la tipologia di combustibile utilizzato, tra quelli ammessi

**Potenza singolo generatore/impianto:** indicare la potenza del singolo generatore (MWt)

**Potenza complessiva impianto:** indicare la potenza complessiva degli impianti presenti nello stabilimento nel caso questi siano costituito da più generatori secondo i criteri di convogliabilità di cui all'art. 270 c.4 (es. due caldaie a metano di potenza pari 0,7 MWt cad, costituiscono un impianto aggregato di potenza pari a 1,4 MW)

**Sezione allegato di riferimento (A, B o C):** indicare a quale sezione dell'allegato tecnico si farà riferimento ai fini della individuazione dei valori limite e prescrizioni per l'impianto

**Impianto esistente:** se il macchinario è esistente ai sensi della definizione di cui all'allegato tecnico indicare sì, altrimenti barrare no

**Data messa in esercizio (impianti esistenti):** indicare la data di messa in esercizio o collaudo dell'impianto esistente

**Carico medio di processo:** indicare in termini di % il carico medio di processo (potenza mediamente sfruttata) del singolo generatore;

**Ore di funzionamento:** indicare il numero di ore previste di funzionamento del generatore (stima);

**Emissione:** per ogni macchinario (generatore) numerare la relativa emissione con una sigla (E1, E2...)

**Sistema di controllo della combustione (SCC) e Sistema di Analisi Emissioni (SAE):** specificare se sono presenti un sistema di controllo della combustione (SCC) e/o un sistema di analisi (SAE) flaggando la relativa sigla

Sigla singolo generatore (M1, M2...)	Tipologia generatore (caldaia, motore, turbina)	Combustibile utilizzato	Potenza singolo generatore (MWt)	Potenza complessiva impianto (MWt)	Sezione allegato di riferimento (A, B o C)	Impianto esistente (SI o NO)
						<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
						<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
						<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO

Sigla singolo generatore (M1, M2...)	Data messa in esercizio (impianti esistenti)	Carico medio processo	n.ore previste funzionamento all'anno	Sigla Emissione

**Caratteristiche emissioni**

Sigla emissioni	portata	Altezza camino	SCC e/o SAE	Tabella di riferimento per valori limite
			<input type="checkbox"/> SCC <input type="checkbox"/> SAE	
			<input type="checkbox"/> SCC <input type="checkbox"/> SAE	
			<input type="checkbox"/> SCC <input type="checkbox"/> SAE	

Data

\_\_\_\_\_

(timbro della ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

• **ALLEGATO TECNICO N. 42 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA**

**Ambito di applicazione**

Qualsiasi attività in cui vengano effettuate operazioni di lavorazione materiali lapidei e/o calcare in genere, con consumo di materie prime (materiali lapidei) non superiore a 2.000 t/anno e prodotti per la resinatura con contenuto di solvente inferiore a 0,5 t/anno.

Per le attività di trattamento, stoccaggio e movimentazione dei suddetti materiali si faccia riferimento all'allegato tecnico n. 35 "Trattamento, stoccaggio e movimentazione di materiali inerti polverulenti non pericolosi"

Nel caso vengano svolte operazioni di resinatura con utilizzo di prodotti per la resinatura (es. resine/collanti) con contenuto di solvente superiore a 0,5 t/anno e inferiore a 5 t/anno, si faccia riferimento all'allegato tecnico n. 15 "Utilizzazione di mastici e colle con consumo complessivo di collanti aventi contenuto di solvente inferiore a 5 tonnellate/anno"

**Materie prime**

**Materie prime:** barrare *esclusivamente* le materie prime utilizzate.

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Materiali lapidei	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 1.1 Granito	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 1.2 Marmo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 1.3 Porfido	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 1.4 Pietra	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Collanti/Resine	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua kg _____			

**Macchinari, fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento**

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

**Emissione n.:** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (per le emissioni aspirate e convogliate all'esterno indicare il numero del camino (da **E1** a **En**); più macchinari possono anche avere lo stesso camino e pertanto la stessa sigla di emissione; per le emissioni (non captate) effettuate utilizzando sistemi ad umido indicare la sigla **D** seguita dal numero progressivo (da **D1** a **Dn**)

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

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

**Impianto di abbattimento:** solo per emissioni aspirate e convogliate (da E1 a En) barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento e in caso affermativo indicare la sigla di cui alla **d.G.R. 30 maggio 2012 – n°IX/3552** e successive modifiche ed integrazioni. In alternativa compilare la colonna "Sistemi a umido/acqua".

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)	Sistemi a umido / acqua
<input type="checkbox"/> A. Taglio (blocchi o lastre)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
<input type="checkbox"/> B.1 Calibratura / levigatura / sagomatura / lucidatura / bisellatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Lucidatrici, calibratrici, lucida/coste	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
<input type="checkbox"/> B.2 Sabbiatura / bocciardatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Bocciardatrici / sabbiatrici	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
<input type="checkbox"/> B.3 Resinatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Resinatrici	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI

<b>Fasi lavorative</b>	<b>Già effettuata</b>	<b>E n.</b>	<b>Nuova</b>	<b>Macchinari connessi</b>	<b>Impianti di abbattimento (*)</b>	<b>Sistemi a umido / acqua</b>
<input type="checkbox"/> C. Finitura con utensili portatili	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Smerigliatrici / lucidatrici	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
<input type="checkbox"/> E. altre lavorazioni assimilabili	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	specificare	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI

Data

\_\_\_\_\_

(timbro della ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_

• **ALLEGATO TECNICO N. 43 - RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA**

**Ambito di applicazione**

Operazioni di taglio/incisione/marcatura laser su svariate superfici (metalli, legno, plastica, vetroresina, marmo, gomma, pelle, madreperla, corno, sughero, etc.).

Rientrano nelle attività scarsamente rilevanti ai sensi dell'art. 272 comma 1 del d.lgs. 152/2006 e s.m.i. le attività di taglio, incisione e marcatura laser su carta o tessuti (lettera kk-quinquies).

Qualora vengano svolte operazioni di taglio/incisione/marcatura laser esclusivamente su superfici metalliche dovrà essere presentata istanza di adesione esclusivamente all'allegato n. 30 "saldatura di oggetti e superfici metalliche".

Eventuali ulteriori lavorazioni non contemplate nel presente allegato devono essere autorizzate nell'ambito degli specifici allegati di riferimento.

**Materie prime**

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

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

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

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> materiali di supporto/semilavorati (es. metalli, legno, plastica, resina, vetroresina, gomma, pelle, madreperla, corno, etc.)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> Oli emulsionati, lubrificanti, lubrorefrigeranti ed assimilabili	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> materiali abrasivi (es....)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> Ulteriori materiali d'apporto (es. gas)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		

**Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento**

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

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

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

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

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

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

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

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> B. Operazioni accessorie di preparazione delle superfici (es. carteggiatura, levigatura, etc. ad esclusione del lavaggio);	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C. Lavorazioni meccaniche delle superfici (es. tornitura, foratura, etc.):	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> C.1 con utilizzo di oli emulsionati, lubrificanti, lubrorefrigeranti ed assimilabili	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D1 Operazioni di taglio/incisione/marcatura laser su materiali diversi dalla plastica (es. resina, vetroresina e materiali organici)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> D2 Operazioni di taglio/incisione/marcatura laser plastica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> E. Eventuali operazioni accessorie di finitura delle superfici (es. carteggiatura, levigatura, etc. ad esclusione del lavaggio)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

(\*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 3552/2012 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

\_\_\_\_\_

(timbro della ditta e firma del gestore)

\_\_\_\_\_