

## **ALLEGATO 3**

### **STABILIMENTI DI FALEGNAMERIA**

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

1) Lo stabilimento di falegnameria per la produzione di mobili, oggetti, imballaggi e prodotti semifiniti in materiale a base di legno con utilizzo giornaliero massimo complessivo di materie prime non superiore a 2000 kg, è autorizzato a svolgere le seguenti fasi di lavorazione:

- Stagionatura del legno (senza apparecchiature di essiccazione);
- Lavorazioni con asportazione di truciolo del legno vergine o dei semilavorati, anche di materiali compositi o nobilitati (quali ad esempio: tranciatura, troncatura, spianatura, taglio, piallatura, foratura, squadratura, bordatura, fresatura, profilatura, bedanatura, tornitura);
- Carteggiatura e levigatura del legno vergine o dei semilavorati, anche di materiali compositi o nobilitati;
- Incollaggio con utilizzo di colle viniliche o di colle senza solvente;
- Incollaggio con utilizzo di colle o mastici, contenenti solventi organici, non superiore a complessivi 1 kg/giorno;
- Pressatura;
- Curvatura;
- Stoccaggio in silos dei trucioli/segatura;
- Produzione combustibili (Allegato X alla parte quinta del d.lgs 152/2006) a base legnosa, quali pellets, bricchetti (mediante pressatura) e cippato;
- Soffiatura e spazzolatura;
- Fiammatura, pirografia, marchiatura e taglio laser;
- Ceratura e lucidatura;
- Taglio e cucitura di stoffe e pellami;
- Verniciatura, laccatura, doratura, impregnazione, con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/giorno complessivi di stabilimento mediante:
  - seppiatura e pulizia dei pezzi da verniciare;
  - carteggiatura;
  - applicazione, appassimento ed essiccazione di prodotti vernicianti (filmogeni e non filmogeni);
  - finitura e lucidatura;
  - tintometro;
  - lavaggio attrezzi e recupero solventi;
- Saldatura di particolari metallici;
- Ricarica batterie;
- Sistemi di raffreddamento a scambio indiretto;

nello stabilimento possono inoltre essere svolte le fasi:

- Generatori di calore a servizio dello stabilimento di falegnameria o ad uso termico civile;
- Lavorazioni meccaniche dei metalli, con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) inferiore a 500 kg/anno: tornitura, alesatura, foratura, limatura, calandratura, imbutitura, bordatura, fustellatura, fresatura, tranciatura, trapanatura, filettatura, maschiatura, piallatura, piegatura, aggraffatura, cesoiatura.

2) Nello stabilimento possono essere svolte le fasi sopra elencate. In caso di modifiche impiantistiche, quale l'inserimento di ulteriori apparecchiature, che comportino variazioni rispetto a quanto dichiarato nella documentazione di cui alla successiva lettera C) del

presente allegato, il gestore deve presentare una nuova domanda di autorizzazione se le modifiche sono sostanziali. Se le modifiche non sono sostanziali, il gestore deve presentare comunicazione di modifica non sostanziale, accompagnata dalla documentazione di cui alla successiva lettera C) aggiornata.

- 3) Negli stabilimenti di falegnameria non possono essere utilizzate le sostanze di cui alla legge 28 dicembre 1993 n. 549 "Misure a tutela dell'ozono stratosferico e dell'ambiente" e successive modifiche, secondo le relative disposizioni, nonché le sostanze o i preparati classificati, ai sensi del decreto legislativo 3 febbraio 1997, n. 52 e successive modifiche, come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione, a causa del loro tenore di COV, ai quali sono state assegnate etichette con le frasi di rischio R40, R45, R46, R49, R60, R61, R68.
- 4) Sono esclusi dalla presente autorizzazione gli stabilimenti di falegnameria nei quali possano avvenire emissioni di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene (Tabella A1) o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate (Tabella A2), come individuate nella parte II dell'Allegato I alla parte quinta del d.lgs. 152/2006.
- 5) Tutte le fasi devono essere svolte in modo da evitare le emissioni diffuse, tenendo conto di quanto previsto dall'Allegato V alla parte quinta del d.lgs. 152/2006.
- 6) Ad eccezione delle fasi indicate nei punti 8) e 13) o 14) per le quali deve essere previsto il convogliamento in atmosfera a valle dell'impianto di abbattimento se prescritto, le emissioni provenienti dalle altre fasi di cui al punto 1), purché presidiate, ove prescritto nei punti seguenti, con aspirazioni localizzate e impianto di abbattimento, possono essere reimmesse in ambiente di lavoro nel rispetto delle norme in materia di tutela della salute e sicurezza nei luoghi di lavoro e, ai sensi dell'art. 272 comma 5 del d.lgs. 152/06, le emissioni provenienti da sfiami e ricambi d'aria esclusivamente adibiti alla protezione e sicurezza degli ambienti di lavoro non sono soggette ad autorizzazione; i limiti alle emissioni stabiliti nel presente provvedimento si applicano alle emissioni convogliate in atmosfera provenienti dalle fasi di cui al punto 1).
- 7) I limiti di emissione sono espressi in concentrazione ( $\text{mg}/\text{m}^3$  = massa di sostanza contenuta in un metro cubo di effluente riferito a 0°C e 0,101 MPa, previa detrazione del tenore di vapore acqueo) e in flusso di massa (kg/h) e rappresentano il massimo quantitativo in massa di inquinante contenuto nel flusso gassoso strettamente necessario all'evacuazione di tutti gli effluenti prodotti, in condizioni di sicurezza, senza ricorso a diluizioni non necessarie.
- 8) I generatori di calore a servizio dello stabilimento di falegnameria possono funzionare esclusivamente a metano, GPL, gasolio, legna da ardere o biomasse di cui alla lettera d) della sezione 4 dell'Allegato X alla parte quinta del d.lgs. 152/2006, con potenzialità complessive, per ogni tipo di combustibile, contenute entro quelle previste dalla parte I dell'Allegato IV alla parte quinta del d.lgs. 152/2006 e pertanto non sono sottoposti ad autorizzazione.

I generatori di calore ad uso termico civile devono rispettare i requisiti stabiliti nello "Stralcio di Piano per il riscaldamento ambientale e il condizionamento" di cui alla d.g.r. 4 agosto 2009, n. 46-11968 e s.m.i. nei tempi ivi indicati.

- 9) Gli effluenti provenienti dalle fasi di:
  - Lavorazioni con asportazione di truciolo del legno vergine o dei semilavorati, anche di materiali compositi o nobilitati
  - Carteggiatura e levigatura del legno vergine o dei semilavorati, anche di materiali compositi o nobilitati
  - Produzione combustibili a base legnosa, quali pellets, bricchetti (mediante pressatura) e cippato

devono essere captati e trattati in impianti di abbattimento delle polveri con filtro a secco.

Tutte le fasi di movimentazione e stoccaggio dei trucioli e/o della segatura devono essere svolte in modo da contenere le emissioni diffuse, preferibilmente con dispositivi chiusi. Qualora tali fasi siano aspirate, gli effluenti devono essere trattati in un sistema per l'abbattimento delle polveri con filtro a secco.

L'aria di spostamento utilizzata per il trasporto pneumatico dei trucioli e/o della segatura deve essere trattata in un sistema per l'abbattimento delle polveri con filtro a secco.

Gli impianti ed i sistemi per l'abbattimento delle polveri devono garantire in tutte le condizioni di normale funzionamento un valore di emissione di polveri totali inferiore a  $10 \text{ mg/m}^3$  (a  $0^\circ \text{ C}$  e  $0,101 \text{ MPa}$  riferito al gas secco) e pertanto dovranno essere dotati di specifici certificati, rilasciati da parte del costruttore o del professionista, che attestino il rispetto di tali condizioni di esercizio ed emissione. Al fine di dimostrare la conformità dei sistemi di abbattimento deve essere conservata in azienda, a disposizione degli organismi preposti al controllo, la citata certificazione del costruttore o del professionista, unitamente alla documentazione tecnica relativa alle caratteristiche costruttive dell'impianto, ai criteri di dimensionamento utilizzati al fine di garantire il rispetto dei limiti di emissione e alle modalità di esercizio e manutenzione.

Per tali fasi non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni e il gestore è esentato dall'effettuare i rilevamenti delle emissioni di cui all'art. 269, comma 6 del d.lgs. 152/2006, nonché i rilevamenti previsti nei punti 4), 5) e 6) della successiva lettera B) del presente allegato, e dal rispetto delle condizioni di cui ai punti 13) e 14) della successiva lettera B) del presente allegato.

- 10) Gli effluenti provenienti dalle fasi di fiammatura, pirografia e marchiatura e taglio laser se captati e convogliati in atmosfera devono rispettare i seguenti limiti di emissione:
- |                |                     |
|----------------|---------------------|
| Polveri Totali | $10 \text{ mg/m}^3$ |
| COV (come C)   | $20 \text{ mg/m}^3$ |

Per tali fasi non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

- 11) E' consentito un utilizzo non superiore a  $1 \text{ kg/giorno}$  complessivo per l'intero stabilimento di colle e mastici contenenti solventi organici, gli effluenti provenienti dalle fase di incollaggio se captati e convogliati in atmosfera devono rispettare i seguenti limiti di emissione:
- |              |                   |
|--------------|-------------------|
| COV (come C) | $100 \text{ g/h}$ |
|--------------|-------------------|

Per tali fasi non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

- 12) Le emissioni provenienti dalla fase di stagionatura del legno, dalla fase incollaggio con colle viniliche o con colle senza solvente, dalla fase di pressatura (anche a caldo), dalla fase di curvatura (anche a caldo), dalla fase di soffiatura e spazzolatura, dalla fase di ceratura e lucidatura e dalla fase di taglio e cucitura di stoffe e pellami sono considerate trascurabili.
- 13) Le fasi di verniciatura, doratura, laccatura, impregnazione con utilizzo di prodotti vernicianti (filmogeni e non filmogeni) pronti all'uso non superiore a  $5 \text{ kg/ora}$  per ciascuna postazione di verniciatura o cabina di verniciatura e comunque non superiore ai  $50 \text{ kg/giorno}$  complessivi per l'intero stabilimento devono essere svolte in modo tale da garantire, in tutte le condizioni di normale funzionamento, il rispetto dei limiti di emissione di seguito fissati:

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

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

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

Se contrariamente a quanto previsto al precedente capoverso, il gestore utilizzasse prodotti vernicianti con contenuto in solvente organico superiore al 10%, l'applicazione, l'appassimento e l'essiccazione dei prodotti vernicianti devono essere svolte in cabine chiuse o tunnel dotati di idonei impianti per la captazione degli effluenti e deve essere adottato, al fine del rispetto dei limiti di emissione, un sistema di abbattimento costituito da uno stadio di prefiltraggio a secco per il trattamento del particolato, seguito da uno stadio di adsorbimento con carboni attivi per il trattamento dei solventi. La temperatura degli effluenti in ingresso allo stadio di adsorbimento non deve essere superiore ai 45°C e, qualora le fasi di appassimento ed essiccazione avvengano mediante riscaldamento, deve essere misurata in continuo e visualizzabile dall'ente di controllo. La carica di carbone attivo deve essere correttamente dimensionata in termini di tempo di contatto e velocità di attraversamento, e comunque non inferiore a 15 kg di carbone attivo installato per ogni 1000 m<sup>3</sup>/ora (a 0°C e 0,101 MPa) di portata trattata.

Ogni carica di carbone attivo deve essere sostituita con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone e del tipo di solventi presenti nei prodotti vernicianti utilizzati e tenendo conto che non può considerarsi una capacità di adsorbimento superiore a 12 kg di sostanze organiche adsorbite per 100 kg di carbone attivo impiegato.

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

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

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

Il lavaggio degli attrezzi con solventi organici deve essere svolto in sistemi chiusi in modo da minimizzare le emissioni diffuse e permettere di raccogliere il solvente utilizzato ai fini dello smaltimento o dell'eventuale recupero. Le emissioni diffuse residuali sono considerate trascurabili. Le quantità di solvente organico effettivamente utilizzate sono registrate nei modelli di cui alla lettera D del presente allegato.

Sono considerate trascurabili le emissioni derivanti dalle fasi di: seppittura e pulizia pezzi da verniciare; carteggiatura manuale; finitura e lucidatura; tintometro.

- 14) In alternativa al punto 13), qualora il consumo di prodotti vernicianti (filmogeni e non filmogeni) pronti all'uso sia non superiore a 0,300 kg/ora e comunque non superiore ai 2,5 kg/giorno complessivi per l'intero stabilimento (sistemi applicazione manuali a pennello, a rullo o a tampone), le fasi di verniciatura, doratura, laccatura, impregnazione devono essere svolte in modo tale da garantire, in tutte le condizioni di normale funzionamento, il rispetto dei limiti di emissione di seguito fissati:

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

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

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

Il lavaggio degli attrezzi con solventi organici deve essere svolto in sistemi chiusi in modo da minimizzare le emissioni diffuse e permettere di raccogliere il solvente utilizzato ai fini dello smaltimento o dell'eventuale recupero. Le emissioni diffuse residuali sono considerate trascurabili. Le quantità di solvente organico effettivamente utilizzate sono registrate nei modelli di cui alla lettera D del presente allegato.

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

- 15) Le lavorazioni meccaniche dei metalli elencate nel punto 1) sono comprese nell'elenco delle attività di cui alla parte I dell'Allegato IV alla parte quinta del d.lgs. 152/2006 e pertanto, ai sensi dell'art. 272, comma 1, dello stesso decreto, non sono sottoposte ad autorizzazione.

- 16) Gli effluenti provenienti dalla fase di saldatura di particolari metallici devono essere captati e, se convogliati in atmosfera, devono rispettare i seguenti limiti di emissione:  
 Polveri totali comprese nebbie oleose                      10 mg/m<sup>3</sup>

Per tale fase non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

- 17) Gli effluenti provenienti dalle postazioni di ricarica delle batterie piombo-acido, se captati e convogliati in atmosfera, devono rispettare i seguenti limiti di emissione:  
 Acido Solforico (H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>)    2 mg/m<sup>3</sup>

Per tale fase non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni e il gestore è esentato dall'effettuare i rilevamenti delle emissioni di cui all'art. 269, comma 6 del d.lgs. 152/2006, nonché i rilevamenti previsti nei punti 4), 5) e 6) della successiva lettera B) del presente allegato, e dal rispetto delle condizioni di cui ai punti 13) e 14) della successiva lettera B) del presente allegato.

- 18) Le emissioni provenienti da sistemi di raffreddamento per scambio indiretto, quali i sistemi di raffreddamento compressori, motori, trasformatori, sono considerate trascurabili purché sia utilizzato, come fluido per il raffreddamento, esclusivamente aria che non sia venuta in nessuna fase a contatto con fluidi o materiali di processo.

- 19) Per le emissioni considerate trascurabili non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni e il gestore è esentato dall'effettuare i rilevamenti delle emissioni di cui all'art. 269, comma 6 del d.lgs. 152/2006, nonché i rilevamenti previsti nei punti 4), 5) e 6) della successiva lettera B) del presente allegato, e dal rispetto delle condizioni di cui ai punti 13) e 14) della successiva lettera B) del presente allegato.

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

- 1) L'esercizio e la manutenzione degli impianti e dei sistemi di abbattimento, nonché la quantità e la tipologia dei prodotti vernicianti e delle colle e mastici utilizzati, devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di normale funzionamento, il rispetto dei limiti di emissione fissati.
- 2) Qualunque anomalia di funzionamento o interruzione di esercizio dei sistemi di abbattimento, tali da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, comporta la sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dei sistemi stessi.
- 3) Nel caso di stabilimenti nuovi, trasferiti o modificati, il gestore, che ha presentato domanda di autorizzazione utilizzando l'Allegato 2A, deve comunicare, con almeno 15 giorni di anticipo, alla Provincia, al Comune e all'ARPA territorialmente competenti, la data in cui intende dare inizio alla messa in esercizio degli impianti (nuovi, trasferiti o modificati) facendo esplicito riferimento a quanto dichiarato con la documentazione di cui alla lettera C) del presente allegato.  
Il termine per la messa a regime degli impianti è stabilito in 30 giorni a partire dalla data di inizio della messa in esercizio, salvo proroga concessa dalla Provincia sulla base di una richiesta motivata.  
Per gli adempimenti di cui all'art. 269, comma 6 del d.lgs. 152/2006, il gestore deve effettuare per ciascun punto di emissione attivato, il rilevamento delle emissioni, in uno dei primi 10 giorni di marcia controllata dell'impianto a regime, per la determinazione della portata degli effluenti nonché di tutti i parametri per i quali sono stabiliti limiti di emissione nella lettera A) del presente allegato.
- 4) Nel caso di primo rinnovo dell'autorizzazione (domanda presentata utilizzando l'Allegato 2B) il gestore deve effettuare, entro 6 mesi dalla presentazione della domanda di adesione, il rilevamento delle emissioni per la determinazione della portata degli effluenti nonché di tutti i parametri per i quali sono stabiliti limiti di emissione nella lettera A) del presente allegato.
- 5) Nel caso di adesione alla nuova autorizzazione in via generale per stabilimenti con singoli impianti già autorizzati in base alla d.g.r. del 16 ottobre 1995 n. 87-2226, alla d.g.r. del 30 agosto 1995 n. 28-993 o alla d.d. del 29 novembre 2001 n. 624/22.4 (domanda presentata utilizzando l'Allegato 2C), il gestore deve adeguarsi, entro 6 mesi dalla presentazione della domanda di adesione, ai requisiti tecnico-costruttivi e gestionali di cui al presente allegato e deve effettuare entro 30 giorni dall'adeguamento il rilevamento delle emissioni per la determinazione della portata degli effluenti nonché di tutti i parametri per i quali sono stabiliti limiti di emissione nella lettera A) del presente allegato.  
Qualora lo stabilimento risulti già adeguato ai requisiti tecnico-costruttivi e gestionali di cui alla presente determinazione, entro il medesimo termine, il gestore deve darne comunicazione alla Provincia indicando l'ultima data nella quale sono stati effettuati i rilevamenti per ciascun punto di emissione.
- 6) Nel caso di adesione all'autorizzazione in via generale per stabilimenti già interamente autorizzati ai sensi dell'art. 269 del d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152 (domanda presentata utilizzando l'Allegato 2D), il gestore deve effettuare, entro 6 mesi dalla presentazione della domanda di adesione, il rilevamento delle emissioni per la determinazione della portata degli effluenti nonché di tutti i parametri per i quali sono stabiliti limiti di emissione nella lettera A)

del presente allegato, a meno che comunichi alla Provincia l'ultima data nella quale sono stati effettuati i rilevamenti per ciascun punto di emissione, specificando che lo stabilimento risultava già conforme ai requisiti tecnico-costruttivi e gestionali di cui alla presente determinazione.

- 7) Il gestore deve comunicare, con almeno 15 giorni di anticipo, alla Provincia e all'ARPA territorialmente competenti, le date in cui saranno effettuati i prelievi di cui ai punti 3), 4), 5) e 6).  
I risultati dei rilevamenti effettuati devono poi essere trasmessi alla Provincia, all'ARPA e al Comune territorialmente competenti, entro 60 giorni dalla data del rilevamento.
- 8) Per l'effettuazione dei rilevamenti di cui ai punti 3), 4), 5) e 6) e per la presentazione dei relativi risultati devono essere seguite le norme UNICHIM in merito alle "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" (Manuale n. 158/1988), il metodo UNI 10169 per la determinazione della portata di flussi gassosi convogliati, il metodo UNI EN 12619 o UNI EN 13526 per la determinazione dei COV (composti organici volatili) e il metodo UNI EN 13284-1 per la determinazione delle polveri totali.
- 9) Per la fase di verniciatura, doratura, laccatura, impregnazione non sono richiesti autocontrolli periodici delle emissioni, ma, nel caso di utilizzo di prodotti vernicianti (filmogeni e non filmogeni) pronti all'uso in quantitativi superiori a 0,300 kg/ora e a 2,5 kg/giorno complessivi per l'intero stabilimento, il gestore deve registrare, utilizzando i modelli di cui alla lettera D del presente allegato, per ciascuna postazione o cabina di verniciatura:
  - la data, il quantitativo e la tipologia di prodotti vernicianti pronti all'uso utilizzati e la percentuale in massa di solvente organico in essi contenuta;
  - il quantitativo di solvente effettivamente utilizzato nel corso dell'anno per la pulizia delle apparecchiature o per altri usi.Inoltre il gestore, qualora utilizzi prodotti vernicianti con contenuto in solvente organico superiore al 10%, deve registrare anche:
  - la data di sostituzione, la quantità e il tipo di carbone attivo di volta in volta sostituito; per ciascuna cabina di verniciatura dovrà essere verificato che ogni carica di carbone attivo sia stata sostituita con idonea frequenza, tenendo conto che non può considerarsi una capacità di adsorbimento superiore a 12 kg di sostanze organiche adsorbite per 100 kg di carbone attivo impiegato.La registrazione deve avvenire preferibilmente ogni qual volta vengono effettuate le operazioni di verniciatura o la sostituzione dei carboni attivi o, comunque, almeno una volta al mese.
- 10) Il gestore deve trasmettere alla Provincia, entro il 31 marzo di ciascun anno, i modelli di cui alla lettera D del presente allegato con le registrazioni riferite all'anno solare precedente. Nel caso di primo rinnovo dell'autorizzazione (domanda presentata utilizzando l'Allegato 2B) e nel caso di adesione alla nuova autorizzazione in via generale (domanda presentata utilizzando gli Allegati 2C o 2D) i modelli di cui alla lettera D sono utilizzati a partire dal 1 gennaio dell'anno successivo alla presentazione della domanda di adesione.
- 11) Il gestore deve conservare per almeno due anni in stabilimento, a disposizione degli organismi preposti al controllo, copia delle registrazioni di cui al punto 9).
- 12) Le fatture di acquisto delle materie prime a base legno, di colle e mastici, dei prodotti vernicianti e dei solventi e le fatture inerenti la sostituzione di ogni carica di carbone attivo, che devono essere conservate per la normativa fiscale, devono essere messe a disposizione degli organismi preposti al controllo.
- 13) I condotti per l'emissione in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi. La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile per le operazioni di rilevazione con le necessarie condizioni di sicurezza.

- 14) Al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di 10 metri; i punti di emissione situati a distanza compresa tra 10 e 50 metri da aperture di locali abitabili esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i 10 metri. Eventuale deroga alla presente prescrizione potrà, su richiesta del gestore, essere concessa dal Comune.
- 15) Il gestore deve conservare in stabilimento, a disposizione degli organismi preposti al controllo, copia della documentazione trasmessa alla Provincia per ottenere l'autorizzazione in via generale.

### C) DOCUMENTAZIONE DA INOLTREARE CON LA DOMANDA

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

Indicare le tipologie di prodotti dello stabilimento di falegnameria, nonché le tipologie di materie prime utilizzate e per ciascuna di esse il massimo quantitativo utilizzabile giornalmente.

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

Indicare la potenzialità dei generatori di calore a servizio dello stabilimento o ad uso riscaldamento e il tipo di combustibile.

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

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

Per la fase di verniciatura, doratura, laccatura, impregnazione:

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

Compilare lo schema sotto riportato indicando le caratteristiche dei punti di emissione, attribuendo ai medesimi un numero progressivo(\*) ed indicando come provenienza la fase, il tipo e il numero di apparecchiature per le quali si richiede l'autorizzazione in via generale o il rinnovo dell'autorizzazione, utilizzando la terminologia delle fasi adottata nella lettera A) del presente allegato.

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

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

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



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

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

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

INDIRIZZO \_\_\_\_\_

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

ANNO \_\_\_\_\_

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

Eventuale capacità di adsorbimento <u>residua</u> anno precedente del filtro a carbone attivo .....[kg]	
---	--

Capacità <u>complessiva</u> di adsorbimento della carica di filtro a carbone attivo [kg] <i>Sommatoria colonna G</i>	
Quantità solvente presente nel Prodotto Verniciante utilizzato [kg] <i>Sommatoria colonna D</i>	
Capacità <u>residua</u> effettiva di adsorbimento della carica di filtro a carbone attivo [kg] <i>Capacità residua anno precedente + Sommatoria colonna G – Sommatoria colonna D</i>	
<b>N.B.:</b> è il dato da riportare nella riga "Eventuale capacità di adsorbimento <u>residua</u> anno precedente del filtro a carbone attivo" nel modello di registrazione dell'anno successivo	

Solventi effettivamente utilizzati nel corso dell'anno per pulizia apparecchiature ed altri usi	[kg]
---	------

Utilizzo Prodotti vernicianti pronti all'uso				Sostituzione e gestione Carbone attivo		
Data	Quantità Prodotto Verniciante [kg]	% solvente nel Prodotto Verniciante	Quantità solvente nel Prodotto Verniciante [kg]	Quantità di Carbone attivo sostituita [kg]	Capacità % di adsorbimento MAX 12%	Capacità effettiva adsorbimento solventi del carbone attivo [kg]
A	B	C	D = B x C	E	F	G = E x F
			0,00			0,00
			0,00			0,00
			0,00			0,00
			0,00			0,00
			0,00			0,00
			0,00			0,00
			0,00			0,00
			0,00			0,00
			0,00			0,00

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

il LEGALE RAPPRESENTANTE  
 firma e timbro

.....