

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 4
Produzione di prodotti in vetroresine con utilizzo massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 70 tonnellate/anno.	Vers. MAGGIO 2024

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Produzione di prodotti in vetroresine con utilizzo massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 70 tonnellate/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 o comunque esplicitamente riconducibile a una o più delle fasi lavorative descritte nei cicli tecnologici.

Fasi lavorative

A. Produzione di manufatti rinforzati in vetroresina (natanti, serbatoi, contenitori, pannelli):

- A.1** Modelleria e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo utilizzato per la produzione del manufatto
- A.2** Applicazione allo stampo del distaccante e del gelcoat con sistemi a spruzzo
- A.3** Preparazione della resina additivata in dissolutori/miscelatori, applicazione della resina e della fibra di vetro per la formazione del manufatto
- 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
- 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)
- 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
- A.7** Operazioni di lavaggio e pulizia d'attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici
- A.8** Montaggio manufatto, finitura e spedizione.

B. Produzione di manufatti rinforzati in vetroresina colata:

- B.1** Modelleria e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo utilizzato per la produzione del manufatto
- B.2** Applicazione a spruzzo o a pennello del distaccante sulla superficie dello stampo o del sistema di colata/formatura
- 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
- 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
- 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)
- 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

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 4
<i>Produzione di prodotti in vetroresine con utilizzo massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 70 tonnellate/anno.</i>	Vers. MAGGIO 2024

- B.7 Operazioni di lavaggio e pulizia di attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici*
- B.8 Montaggio manufatto, finitura e spedizione.*

C. Produzione di bottoni ed altri manufatti per abbigliamento in resina poliestere:

- C.1 Modelleria e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo utilizzato per la produzione del manufatto*
- C.2 Applicazione del distaccante allo stampo e/o al punto di colata della resina*
- 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*
- C.4 Estrazione del pezzo e successiva immissione in forni chiusi operanti a caldo per la completa polimerizzazione*
- C.5 Operazioni meccaniche di rifinitura (taglio) per la formazione delle rondelle, foratura, levigatura e lucidatura delle superfici.*
- C.6 Tintura degli articoli in buratti o apparecchi simili con coloranti e vernici in acqua e successivo essiccamento*
- C.7 Operazioni di lavaggio e pulizia di attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici.*

D. Produzione di manufatti di vario tipo non inclusi nei punti precedenti:

- D.1 Modelleria e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo per la produzione del manufatto*
- 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*
- D.3 Applicazione distaccanti allo stampo-contenitore, applicazione delle resine, polimerizzazione in apparecchiature specifiche e maturazione in luoghi appositamente predisposti*
- D.4 Operazioni meccaniche di rifinitura ed applicazione di specifici componenti mediante incollaggio con la resina stessa*
- D.5 Operazioni di lavaggio e pulizia di attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici.*

Materie prime ed ausiliarie

1. Gelcoat
2. Resina pronta
3. Resine sotto forma di masse preimpregnate in solvente
4. Semilavorati in resina poliestere
5. Fibra di vetro
6. Tessuto non tessuto
7. Catalizzatori, attivatori, induritori
8. Distaccante in solvente
9. Cariche minerali, coloranti, plastificanti, cere
10. Materiali metallici di vario tipo e forma
11. Substrati di polimeri plastici, carta politenata
12. Vernici a base acqua.

Concorrono al limite di 70 t/anno le materie prime di cui ai punti 1, 2, 3.

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 4
Produzione di prodotti in vetroresine con utilizzo massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 70 tonnellate/anno.	Vers. MAGGIO 2024

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti da ricercare	Limiti			Tipologia impianto di abbattimento	Note
		Tipologia COV (*)	Flusso di Massa	Concentrazione		
A.2,A.3,A.4,A.5,A.7 B.2,B.3,B.4,B.5,B.7 C.2,C.3,C.4,C.7 D.2,D.3,D.5	COV	Alogenati con codice di pericolo H351	100 g/h	20 mg/Nm ³	vedi paragrafo successivo relativo a Impianti di abbattimento	1,2,3
		Diversi da quelli sopra	200 g/h	50 mgC/Nm ³		
A.1,A.2,A.3,A.6 B.1,B.2,B.6 C.1,C.3,C.5,C.6 D.1,D.2,D.3,D.4	Polveri	10 mg/Nm ³				

(*) espressi come somma delle masse dei COV appartenenti alle due tipologie elencate.

Note

- Il gestore non sarà soggetto ai valori limite relativi ai COV della tabella qualora siano rispettate le condizioni sotto riportate:

1.1. Relativamente allo Stirene introdotto per la diluizione della resina e contenuto negli additivi - catalizzatore / induritore / accelerante ecc. dovranno essere rispettate le seguenti condizioni:

1.1.1. Impiego di resine poliesteri ad alto grado di polimerizzazione - reticolazione, che fissano una maggiore quantità di Stirene riducendone pertanto la quantità libera (non reticolato).

1.1.2. La percentuale di Stirene libero (dopo il completamento di tutto il ciclo di applicazione - polimerizzazione reticolazione - maturazione) non potrà superare i seguenti limiti:

Stirene (% in peso)		COV totale come % in peso della resina applicata
dei COV	della resina applicata	
50	2,5	5

Tale valore dovrà essere confermato con una scheda/dichiarazione fornita dal produttore che attesti e garantisca un valore dello Stirene libero a 2,5%.

1.2. Relativamente allo Stirene contenuto nella resina poliesteri pronta all'uso ed agli altri COV presenti nella miscela all'applicazione, dovranno essere rispettate le seguenti condizioni:

1.2.1. Impiego di resine poliesteri del tipo:

1.2.1.1. Ad alto grado di polimerizzazione - reticolazione capaci di ridurre lo Stirene come indicato al precedente punto 1.1.1.

1.2.1.2. Con presenza di agenti inibitori la volatilità dello Stirene.

1.2.2. La percentuale di Stirene libero (dopo il completamento di tutto il ciclo di applicazione - polimerizzazione reticolazione - maturazione) non potrà superare i seguenti limiti:

Stirene (% in peso)		COV totale come % in peso della resina applicata
dei COV	della resina applicata	
50	2,5	5

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 4
Produzione di prodotti in vetroresine con utilizzo massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 70 tonnellate/anno.	Vers. MAGGIO 2024

Il valore reale dovrà essere inferiore al valore limite fissato e dovrà essere dimostrato il suo rispetto mediante un bilancio di massa, riportato su una scheda/dichiarazione fornita dall'utilizzatore che:

1.2.2.1. Indichi le caratteristiche della resina in particolare:

- a) Il tipo*
- b) La percentuale dei COV presenti prima dell'applicazione*
- c) Il tipo di COV impiegati per la diluizione e la loro percentuale*
- d) Il residuo secco finale e la percentuale di COV all'applicazione*

1.2.2.2. Indichi la quantità giornaliera ed annuale impiegata della resina pronta all'uso con riferimento alle caratteristiche sopra indicate;

1.2.2.3. Indichi la quantità di resina per ogni manufatto fabbricato prima e dopo la sua formazione (al fine di definire la quantità di COV non reticolati o comunque rimasti all'interno del manufatto). I dati dovranno evidenziare separatamente i COV totali, lo Stirene e gli altri restanti;

- 2. Non potranno essere utilizzate resine poliestere ed altre materie prime che contengano sostanze classificate con i seguenti codici di pericolo: H350, H340, H341, H350i, H360D, H360F, H360FD, H360Df e H360Fd ai sensi della Tabella 1.1 dell'Allegato VII del Regolamento 1272/2008 "CLP"*
- 3. Per effluenti gassosi contenenti COV, il limite in concentrazione è obbligatorio qualora non venga rispettato il limite imposto come flusso di massa;*

Impianti di abbattimento

L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:

- installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
- coerente con l'inquinante da contenere/abbattere;
- conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 3552/2012 o dalla DGR n. 13943/2003 in caso di impianti esistenti;
- conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 3552/2012 e successive modifiche ed integrazioni in caso di impianti nuovi;

Soglia massima

Qualora il quantitativo di materie prime utilizzate sia inferiore a 7 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti dal 10 al 13 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

Il gestore deve fare riferimento alle prescrizioni e considerazioni sotto riportate relativamente ai cicli tecnologici dichiarati ed oggetto della domanda di autorizzazione.

- 1.** Salvo diversamente specificato nel presente allegato tecnico, tutte le emissioni devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro. Fasi lavorative elencate nel presente allegato tecnico a cui non corrispondono limitazioni specifiche nel paragrafo "sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche" del medesimo allegato tecnico, sono da considerarsi trascurabili dal punto di vista emissivo per la tipologia di attività, pertanto non necessitano di convogliamento in atmosfera, fermo restando il rispetto delle norme in materia di salute e sicurezza negli ambienti di lavoro; nel caso tali fasi lavorative siano le uniche presenti, il gestore è anche esonerato dalla presentazione della domanda di adesione all'autorizzazione in via generale.
- 2.** Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dall'art.272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
- 3.** Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1.** Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti devono essere previsti: a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alle norme tecniche UNI EN 13284-1,

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 4
Produzione di prodotti in vetroresine con utilizzo massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 70 tonnellate/anno.	Vers. MAGGIO 2024

UNI EN 15259, UNI EN ISO 16911-1 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche.

Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, il gestore potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.

3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte del gestore dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi. In ogni caso, qualora:

- non esistano impianti di abbattimento di riserva;
- si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,

il gestore dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.

Stoccaggio

4. Lo stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi, ove non prescritto nello specifico allegato tecnico di riferimento, deve essere effettuato in condizioni di sicurezza ed in modo da limitare le emissioni polverulente e/o nocive.

Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato. Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, questo deve essere dotato di sistema di abbattimento. I limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

5. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria del sistema aeraulico nel suo complesso nonché – se presenti – degli impianti di abbattimento devono essere pianificate, secondo una procedura interna o secondo le indicazioni del costruttore e tenendo conto degli eventuali incidenti occorsi, rivalutando – se del caso – le frequenze degli interventi manutentivi.

6. Tutte le operazioni di manutenzione devono essere annotate in apposito registro, informatico o cartaceo non modificabile, tenuto a disposizione delle Autorità Competente al Controllo, ove riportare:

- la data di effettuazione dell'intervento;
- il tipo di intervento (ordinario, straordinario);
- la descrizione sintetica dell'intervento;
- l'indicazione dell'autore dell'intervento e relativa firma.

Messa in esercizio e a regime

7. Il gestore - se non già comunicato nella domanda di adesione - almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

8. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 4
Produzione di prodotti in vetroresine con utilizzo massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 70 tonnellate/anno.	Vers. MAGGIO 2024

Qualora durante la fase di messa a regime si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nella prescrizione autorizzativa, il gestore dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere:

- descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere tale proroga,
- indicato il nuovo termine per la messa a regime.

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

- In caso di impianto già in esercizio (rinnovo dell'adesione all'autorizzazione in via generale, adesione ad autorizzazione in via generale di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione o sottoposto a diverso regime autorizzativo), il gestore non è tenuto alla comunicazione di cui ai punti 7, 8, 10, 11 e 12.
- Dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali il gestore è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati per i quali sono stati definiti limiti alle emissioni.
- I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti:
 - nelle condizioni di esercizio rappresentative dell'impianto produttivo;
 - secondo i criteri complessivamente indicati nell'Allegato VI alla parte quinta del D.Lgs 152/06 e smi
 Il ciclo di campionamento deve:
 - 11.1 permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere pianificato ed attuato entro un periodo rappresentativo delle condizioni di esercizio dell'impianto a partire dalla messa a regime dell'attività, secondo le modalità indicate nel punto 18;
 - 11.2 essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al manuale UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.
- I dati relativi alle rilevazioni effettuate devono essere resi disponibili, entro 60 giorni dalla data di messa a regime, sull'applicativo «AUA POINT», accompagnati da una relazione di «messa a regime» che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

Modalità e controllo delle emissioni

- Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; i relativi dati devono essere resi disponibili sull'applicativo «AUA Point» entro il 31 marzo dell'anno successivo secondo le modalità di cui alla DGR 5773/2021;
- In caso di rinnovo, dovranno essere effettuate le verifiche secondo i criteri di cui al punto 11 e le seguenti frequenze (indicate nella tabella riepilogativa di cui al paragrafo «Monitoraggi/Esoneri e AUA POINT»):
 - qualora i limiti prescritti nel presente allegato siano uguali a quelli definiti nel precedente allegato di riferimento, il Gestore dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
 - qualora i limiti prescritti nel presente allegato siano inferiori a quelli definiti nella precedente autorizzazione il Gestore dovrà effettuare un ciclo di analisi i cui dati devono essere resi disponibili, sull'applicativo «AUA POINT» entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.
- I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre); i relativi dati devono essere resi disponibili sull'applicativo «AUA Point» entro il 31 marzo dell'anno successivo secondo le modalità di cui alla DGR 5773/2021;
- Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici;
- Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o informatico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica;

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 4
Produzione di prodotti in vetroresine con utilizzo massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 70 tonnellate/anno.	Vers. MAGGIO 2024

Metodologia analitica

18. Le rilevazioni volte a caratterizzare e determinare gli inquinanti residui devono essere eseguite adottando le metodologie di campionamento ed analisi previste dal D.Lgs. 152/2006 o, comunque, dalle norme tecniche nazionali od internazionali disponibili al momento dell'effettuazione delle verifiche stesse.

Eventuali metodiche diverse o non previste dalle norme di cui sopra dovranno essere preventivamente concordate con il responsabile del procedimento del Dipartimento ARPA competente per territorio. Si ricorda in ogni caso che:

18.1 L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;

18.2 I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;

18.3 I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;

18.4 I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:

- Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in Nm³/h;
- Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in mg/Nm³;
- Temperatura dell'effluente in °C;

nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

Materie prime e ausiliarie

19. Non è ammesso l'utilizzo di sostanze o miscele con indicazioni di pericolo H350, H340, H350i, H360D, H360F, H360FD, H360Df e H360Fd o quelle classificate estremamente preoccupanti ai sensi della normativa europea vigente in materia di classificazione, etichettatura e imballaggio delle sostanze e delle miscele, nelle fasi/cicli produttivi da cui si originano emissioni in atmosfera non soggette alle esclusioni di cui agli artt. 272 c.1 o 272 c.5.

20. Il Gestore deve conservare e tenere a disposizione delle Autorità competenti le schede di sicurezza delle sostanze o miscele utilizzate nelle fasi/cicli produttivi da cui si originano emissioni in atmosfera.

Emissioni odorigene

21. Il gestore dovrà porre particolare attenzione al possibile sviluppo di problematiche di tipo odorigeno conseguenti alla potenziale dispersione in atmosfera di sostanze stimolanti dal punto di vista olfattivo. In tal senso dovrà assicurare una appropriata scelta delle modalità di gestione e conduzione degli impianti e delle fasi operative interessate alla questione al fine di garantire il contenimento di tali evenienze.

22. Nel caso di conclamati fenomeni di molestia olfattiva il Gestore dovrà impegnarsi ad attuare tutte le misure tecniche e gestionali necessarie alla minimizzazione delle stesse; in tali casi dovrà essere accertata la rimozione delle cause generanti la molestia ed il ripristino dello stato di vivibilità dei luoghi.

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 4
Produzione di prodotti in vetroresine con utilizzo massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 70 tonnellate/anno.	Vers. MAGGIO 2024

Monitoraggi/Esoneri e AUA POINT

Tabella riepilogativa frequenza di monitoraggio e compilazione AUA POINT

	MESSA A REGIME (1)	90 gg dall'efficacia (3)	BIENNALE (2)	ANNUALE (2)
Quantitativo < 7 t/anno	Esonerato			X
Quantitativo ≥ 7 ≤ 70 t/anno				
Impianti nuovi	X		X	X
Impianti esistenti				
Rinnovi - limiti identici			X	X
Rinnovi - limiti diversi		X	X	X
Diverso regime / imp. non soggetto		X	X	X

NOTE

(1) devono essere resi disponibili su AUA POINT, **entro 60 giorni** dalla data di messa a regime:

- i dati relativi alle indagini effettuate
- la relazione di "messa a regime" contenente la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate

(2) devono essere resi disponibili su AUA POINT, **entro il 31 marzo dell'anno successivo alla data di effettuazione delle indagini analitiche**

- i dati relativi alle indagini effettuate
- I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti (vd nota 1 tab Sostanze inquinanti)

(3) devono essere resi disponibili su AUA POINT, **entro 90 giorni** dalla data di efficacia dell'autorizzazione:

- i dati relativi alle indagini effettuate

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 4
Produzione di prodotti in vetroresine con utilizzo massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 70 tonnellate/anno.	Vers. MAGGIO 2024

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

La relazione tecnica semplificata dovrà essere compilata secondo il seguente facsimile in allegato, ed unita alla domanda di adesione o alla comunicazione di modifica.

breve descrizione dell'attività svolta dallo stabilimento: *es. tipologia produzione*
codice ATECO:

Ambito di applicazione

Produzione di prodotti in vetroresine con utilizzo massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 70 tonnellate/anno.

Materie prime e ausiliarie

Materie prime e ausiliarie: 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 ed ausiliarie	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Gelcoat*	<input type="checkbox"/> Sì <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Resina pronta*	<input type="checkbox"/> Sì <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Resine sotto forma di masse preimpregnate in solvente*	<input type="checkbox"/> Sì <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 4. Semilavorati in resina poliestere	<input type="checkbox"/> Sì <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 5. Fibra di vetro	<input type="checkbox"/> Sì <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 6. Tessuto non tessuto	<input type="checkbox"/> Sì <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 7. Catalizzatori, attivatori, induritori	<input type="checkbox"/> Sì <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 8. Distaccante in solvente	<input type="checkbox"/> Sì <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 9. Cariche minerali, coloranti, plastificanti, cere	<input type="checkbox"/> Sì <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 10. Materiali metallici di vario tipo e forma	<input type="checkbox"/> Sì <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 11. Substrati di polimeri plastici, carta politenata	<input type="checkbox"/> Sì <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 12. Vernici a base acqua	<input type="checkbox"/> Sì <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.: 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" se è previsto un impianto di abbattimento, "NO" se non previsto. In caso affermativo specificare se l'impianto è adeguato alla D.G.R. N.13943/2003 o alla DGR 3552/2012 e la relativa scheda (es.: DGR 3552 scheda D.MF.01).

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 4
Produzione di prodotti in vetroresine con utilizzo massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 70 tonnellate/anno.	Vers. MAGGIO 2024

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento
A. Produzione di manufatti rinforzati in vetroresina (natanti, serbatoi, contenitori, pannelli):					
<input type="checkbox"/> A.1. Modelleria 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 DGR Scheda.....
<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 DGR Scheda.....
<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 DGR Scheda.....
<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 DGR Scheda.....
<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 DGR Scheda.....
<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 DGR Scheda.....
<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 DGR Scheda.....
<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 DGR Scheda.....
B. Produzione di manufatti rinforzati in vetroresina colata:					
<input type="checkbox"/> B.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 DGR Scheda.....
<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 DGR Scheda.....
<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 DGR Scheda.....
<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	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI DGR Scheda.....

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 4
Produzione di prodotti in vetroresine con utilizzo massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 70 tonnellate/anno.	Vers. MAGGIO 2024

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento
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"/> 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 DGR Scheda.....
<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 DGR Scheda.....
<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 DGR Scheda.....
<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 DGR Scheda.....
C. Produzione di bottoni ed altri manufatti per abbigliamento in resina poliestere:					
<input type="checkbox"/> C.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 DGR Scheda.....
<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 DGR scheda.....
<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 DGR Scheda.....
<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 DGR Scheda.....
<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 DGR Scheda.....
<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 DGR Scheda.....
<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 DGR Scheda.....
D. Produzione di manufatti di vario tipo non inclusi nei punti precedenti:					
<input type="checkbox"/> D.1. Modelliera 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 DGR Scheda.....

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 4
Produzione di prodotti in vetroresine con utilizzo massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 70 tonnellate/anno.	Vers. MAGGIO 2024

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento
<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 DGR Scheda.....
<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 DGR Scheda.....
<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 DGR Scheda.....
<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 DGR Scheda.....

Data

Firma digitale del Legale Rappresentante o del Procuratore