

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	<b>ALLEGATO N. 05</b>
Produzione di articoli in gomma e prodotti delle materie plastiche con utilizzo massimo complessivo di materie prime non superiore a 180 tonnellate annue.	Vers. n. MAGGIO 2024

## CICLI TECNOLOGICI

### **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 verrà suddiviso in due attività, relative rispettivamente a:

- A. operazioni di produzione di manufatti in gomma ed altri elastomeri
- B. operazioni di trasformazione di materie plastiche

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.

Qualora vengano svolte operazioni di accoppiamento con elastomeri o attacco gomma-altro substrato, dovrà essere presentata anche istanza di adesione all'allegato 15 “Utilizzazione 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 o comunque esplicitamente riconducibile a una o più delle fasi lavorative descritte nei cicli tecnologici.

### **A. OPERAZIONI DI PRODUZIONE DI MANUFATTI IN GOMMA ED ALTRI ELASTOMERI**

N.B. L'attività potrà essere svolta come attività in deroga ex art.272 comma 2 del DLgs 152/06 se, oltre al rispetto del quantitativo delle materie prime indicato in precedenza, non verranno utilizzati solventi per un quantitativo superiore a **15 t/anno**. Oltre tale quantitativo, la ditta dovrà richiedere un'autorizzazione ordinaria ex art. 275 del D.lgs 152/06.

#### **Fasi lavorative**

- A.1** Stoccaggio, movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime solide e pesatura manuale/automatica di sostanze solide/liquide
- A.2** Preparazione in mescolatori chiusi ed aperti delle mescole nere e bianche di gomme ed altri elastomeri
- 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
- A.4** Estrusione, trafilatura ed altre operazioni a caldo
- A.5** Lavaggio pezzi
- A.6** Post-vulcanizzazione 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
- A.7** Macinazione e sinterizzazione sfridi di elastomeri
- A.8** Lavaggio stampi in vasca con soluzioni o emulsioni liquide
- A.9** Lavorazioni meccaniche sul manufatto (taglio, sbavatura, burattatura con azoto ed operazioni similari)

#### **Materie prime ed ausiliarie**

1. Elastomeri naturali e sintetici, polifluorolefine, gomme silconiche liquide e solide
2. collanti, adesivi e solventi
3. cariche bianche e cariche nere;
4. additivi, antiossidanti, acceleranti, catalizzatori, plastificanti, cere
5. soluzioni detergenti.

Concorrono al limite di 180 t/anno le materie prime di cui al punto 1 ed al limite di 15 t/anno i COV contenuti nelle materie prime di cui ai punti 1, 2, 4.

#### **Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	<b>ALLEGATO N. 05</b>
Produzione di articoli in gomma e prodotti delle materie plastiche con utilizzo massimo complessivo di materie prime non superiore a 180 tonnellate annue.	Vers. n. MAGGIO 2024

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
A.1, A.2, A.3, A.4, A.6, A.7, A.9	Polveri	10 mg/Nm <sup>3</sup>	vedi paragrafo successivo relativo a Impianti di abbattimento	2,
A.3, A.4, A.6 (lavorazione di elastomeri a secco)	COV	20 mg/Nm <sup>3</sup>		1, 2, 5, 6, 7
A.3, A.4, A.6, A.7 (lavorazione di elastomeri in solventi)	COV	50 mg/Nm <sup>3</sup>		2, 3, 4, 5, 6
A.8	NH <sub>3</sub>	5 mg/Nm <sup>3</sup>		2, 3, 8

### Note

1. Da lavorazioni di elastomeri a secco.
2. Per una portata specifica di 2.500 Nm<sup>3</sup>/h per ogni apparecchiatura presente, solo per le fasi lavorative A.3 ed A.4, per le restanti fasi si utilizza una portata di riferimento di 10.000 Nm<sup>3</sup>/h.
3. Da lavorazioni di elastomeri con solventi.
4. I COV utilizzati in questa operazione sono identificabili come idrocarburi alifatici a catena lineare e/o ramificata con un numero di atomo di C ≥ 9.
5. I forni o gli impianti di post-vulcanizzazione a circuito chiuso dovranno essere:
  - dotati di sistemi atti a raffreddare i fumi contenenti gl'inquinanti fino ad una temperatura prossima a 0°C senza causare malfunzionamenti derivanti dal congelamento della batteria di raffreddamento;
  - dotati di sistemi di controllo, ispezione e pulizia della batteria di raffreddamento anche nel caso di trattamento di fumi inquinati i cui prodotti si presentino solidi a temperatura ambiente;
  - dotati di un sistema di verifica del condensato.
6. Gli effluenti gassosi derivanti dalle fasi A.3, A.4, A.6, A.7 dovranno essere captati e comunque convogliati ad uno specifico impianto di abbattimento.  
L'obbligo di installazione dell'impianto di abbattimento, a prescindere dal rispetto del limite imposto nell'autorizzazione, dovrà essere applicato:
  - Qualora i macchinari impiegati nel sito produttivo siano complessivamente superiori a due, relativamente alle fasi A3 ed A6
  - Qualora i macchinari siano superiori a due per linea produttiva, relativamente alle fasi A4 ed A7; in particolare per la fase A7 tale regola dovrà applicarsi nel caso venga svolta anche l'attività di sinterizzazione e non nel caso di sola macinazione di sfridi di elastomeri
7. Fermo restando l'obbligo di captazione ed espulsione degli effluenti gassosi anche per l'attività di vulcanizzazione/post-vulcanizzazione, qualora vengano utilizzati forni a circuito chiuso/sistemi di ricircolo oppure autoclavi ad aria calda, vapore o altro fluido caldo, e in assenza di molestie olfattive, non è previsto il controllo analitico degli effluenti, né l'obbligo di installazione di un impianto di abbattimento a presidio delle emissioni, espulse tramite sfianti e pertanto non controllabili analiticamente.
8. È consentito l'utilizzo di detergenti ionici o non ionici contenenti una percentuale di COV ≤ 5% e solubili o emulsionabili in acqua.

### 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;

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	<b>ALLEGATO N. 05</b>
Produzione di articoli in gomma e prodotti delle materie plastiche con utilizzo massimo complessivo di materie prime non superiore a 180 tonnellate annue.	Vers. n. MAGGIO 2024

### **Soglia massima**

Qualora il quantitativo di materie prime utilizzate sia inferiore a 18 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".

### **B. OPERAZIONI DI TRASFORMAZIONE DI MATERIE PLASTICHE**

Si precisa che dal presente allegato sono escluse le attività di produzione espansi, laminati, accoppiati, stampa di film plastici, per le quali dovrà essere ottenuta l'autorizzazione in via ordinaria ex art. 269 DLgs 152/06.

Qualora vengano svolte operazioni di verniciatura su oggetti in plastica, 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".

### **Fasi lavorative**

- B.1** Stoccaggio, movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime solide e pesatura manuale/automatica di sostanze solide
- B.2** preparazione della miscela e carico delle tramogge
- B.3** estrusione, pressoiniezione, trafilatura, stampaggio
- 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
- B.5** macinazione degli scarti
- B.6** densificazione su materiale plastico flessibile
- B.7** lavorazioni meccaniche a freddo sul manufatto.

### **Materie prime**

1. Resine polimeriche, plastificanti, lubrificanti, antiossidanti, acceleranti, catalizzatori, ed assimilabili
2. Cariche, coloranti, master batch;

Concorrono al limite delle 180 t/anno le materie prime di cui al punto 1.

### **Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche**

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
B.1, B.2, B.3, B.4, B.5, B.6, B.7	Polveri	10 mg/Nm <sup>3</sup>	vedi paragrafo successivo relativo a Impianti di abbattimento	1
B.3, B.4, B.6	COV	20 mg/Nm <sup>3</sup>		1

### **Note**

1. Per una portata specifica di 2.500 Nm<sup>3</sup>/h per ogni apparecchiatura presente, solo per la fase lavorativa B.3, per le restanti fasi si utilizza una portata di riferimento di 10.000 Nm<sup>3</sup>/h.

### **Impianti di abbattimento**

L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	<b>ALLEGATO N. 05</b>
Produzione di articoli in gomma e prodotti delle materie plastiche con utilizzo massimo complessivo di materie prime non superiore a 180 tonnellate annue.	Vers. n. MAGGIO 2024

- 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;

### **Soqlia massima**

Qualora il quantitativo di materie prime utilizzate sia inferiore a 18 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:
  - 1.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, 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, UNI EN 15259, UNI EN ISO 16911-1 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.
  - 1.2. 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

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	<b>ALLEGATO N. 05</b>
Produzione di articoli in gomma e prodotti delle materie plastiche con utilizzo massimo complessivo di materie prime non superiore a 180 tonnellate annue.	Vers. n. MAGGIO 2024

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, 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.

### **Criteria di manutenzione**

**5.** Le operazioni di manutenzione dei sistemi/punti significativi 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 eventi incidentali 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.

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.

**9.** 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.

**10.** 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.

**11.** 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.

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	<b>ALLEGATO N. 05</b>
Produzione di articoli in gomma e prodotti delle materie plastiche con utilizzo massimo complessivo di materie prime non superiore a 180 tonnellate annue.	Vers. n. MAGGIO 2024

**12.** 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**

**13.** 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.

**14.** 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.

**15.** 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.

**16.** 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.

**17.** Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

### **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 Nm<sup>3</sup>S/h o in Nm<sup>3</sup>T/h;
- Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in mg/Nm<sup>3</sup>S o in mg/Nm<sup>3</sup>T;
- 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

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	<b>ALLEGATO N. 05</b>
Produzione di articoli in gomma e prodotti delle materie plastiche con utilizzo massimo complessivo di materie prime non superiore a 180 tonnellate annue.	Vers. n. MAGGIO 2024

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.

## 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 < 18 t/anno		Esonerato			
Quantitativo ≥ 18 e ≤ 180 t/anno					
	Impianti nuovi	X		X	
	Impianti esistenti				
	Rinnovi - limiti identici			X	
	Rinnovi - limiti diversi		X	X	
	Diverso regime / imp. non soggetto		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

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

- i dati relativi alle indagini effettuate

## 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:**

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	<b>ALLEGATO N. 05</b>
Produzione di articoli in gomma e prodotti delle materie plastiche con utilizzo massimo complessivo di materie prime non superiore a 180 tonnellate annue.	Vers. n. MAGGIO 2024

### **Ambito di applicazione**

**Produzione di articoli in gomma e prodotti delle materie plastiche con utilizzo massimo complessivo di materie prime non superiore a 180 tonnellate/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

**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.

### **Materie prime ed ausiliarie**

**Materie prime ed ausiliarie:** barrare le materie prime ed ausiliarie 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><i>A) Operazioni di produzione di manufatti in gomma ed altri elastomeri</i></b>					
1.A. Elastomeri naturali e sintetici, polifluorolefine, gomme siliconiche liquide e solide* (**)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
2.A. Collanti, adesivi e solventi (**)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
3.A. Cariche bianche e cariche nere	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			////	////
4.A. Additivi, antiossidanti, acceleranti, catalizzatori, plastificanti, cere (**)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
5.A. Soluzioni detergenti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			////	////
<b><i>B) Operazioni di trasformazione di materie plastiche con esclusione di quelle relative alla produzione espansi, laminati, accoppiati, stampa di film plastici</i></b>					
1.B. Resine polimeriche plastificanti, lubrificanti, antiossidanti, acceleranti, catalizzatori ed assimilabili*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			////	////
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.



Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	<b>ALLEGATO N. 05</b>
Produzione di articoli in gomma e prodotti delle materie plastiche con utilizzo massimo complessivo di materie prime non superiore a 180 tonnellate annue.	Vers. n. MAGGIO 2024

**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 "SI" se è previsto un impianto di abbattimento, "NO" se non previsto. In caso affermativo specificare se l'impianto è adeguato alla DGR 13943/2003 o alla DGR 3552/2012 e la relativa scheda. (es. DGR 3552 scheda D.MF.01)

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>					
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 DGR ..... Scheda .....
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 DGR ..... Scheda .....
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 DGR ..... Scheda .....
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 DGR ..... Scheda .....
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 DGR ..... Scheda .....
A.6. Post-vulcanizzazione 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 DGR ..... Scheda .....
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 DGR ..... Scheda .....
A.8. Lavaggio stampi in vasca con soluzioni o emulsioni liquide	<input checked="" 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 .....
A.9. Lavorazioni meccaniche sul manufatto (taglio, sbavatura, burattatura con azoto ed operazioni similari)	<input checked="" 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>B) Operazioni di trasformazione di materie plastiche</b>					
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 DGR ..... Scheda .....
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 DGR ..... Scheda .....
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 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	<b>ALLEGATO N. 05</b>
Produzione di articoli in gomma e prodotti delle materie plastiche con utilizzo massimo complessivo di materie prime non superiore a 180 tonnellate annue.	Vers. n. MAGGIO 2024

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 DGR ..... Scheda .....
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 DGR ..... Scheda .....
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 DGR ..... Scheda .....
B.7. Lavorazioni meccaniche a freddo sul manufatto	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input checked="" 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