



Decreto Dirigenziale n. 370 del 18/03/2014

Dipartimento 52 - Dipartimento della Salute e delle Risorse Naturali

Direzione Generale 5 - Direzione Generale per l'ambiente e l'ecosistema

U.O.D. 13 - UOD Autorizzazioni di competenza della regione

Oggetto dell'Atto:

D.LGS 152/06 E SS.MM.II. - ART. 272, COMMA 3 - AUTORIZZAZIONI DI CARATTERE GENERALE - AGGIORNAMENTO SCHEDE TECNICHE. INSERIMENTO SCHEDA "ALLEGATO 21 - V BIS) IMPIANTI DI ESSICCAZIONE DI MATERIALI VEGETALI IMPIEGATI O A SERVIZIO DI IMPRESE AGRICOLE NON RICOMPRESSE NELLA PARTE I DEL PRESENTE ALLEGATO".

IL DIRIGENTE

PREMESSO:

- a. **CHE** con Deliberazione n. 82 del 06.03.2012 la Giunta Regionale ha adottato, ai sensi e per gli effetti dell'art. 272, comma 3 del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii, l'autorizzazione di carattere generale relativa agli impianti e attività in deroga di cui all'art. 272 comma 2 dello stesso decreto;
- b. **CHE** la Giunta Regionale, con la medesima deliberazione ha rimandato a successivi decreti del dirigente dell'Area 05, l'approvazione delle schede tecniche riferite agli impianti ed attività individuati nell'elenco di cui alla parte II dell'allegato IV alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.;
- c. **CHE** con D.D. n. 166 del 23.04.2012 sono state approvate n. 34 schede tecniche per gli impianti e le attività individuati nell'elenco di cui alla parte II dell'allegato IV alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i., nonché la Scheda "Prescrizioni e considerazioni di carattere generale" e lo schema di "Domanda AUT GEN",

CONSIDERATO

- a. **CHE** con D.D. n. 571 del 10.12.2012 è stato avviato il "Progetto per la organizzazione delle competenze e per la revisione e l'aggiornamento delle procedure autorizzative a seguito delle modifiche normative al Testo Unico Ambientale e del nuovo ordinamento regionale di cui alla DGR n. 478 del 10.09.2012;
- b. **CHE** con il medesimo decreto è stato istituito un Gruppo di Lavoro, suddiviso in tre sottogruppi, affidando al sottogruppo "B" – Elaborazione nuovo regolamento Emissioni in atmosfera- il compito di aggiornare la disciplina de quo;
- c. **CHE** il Gruppo di Lavoro, nella seduta del 17 aprile 2013, ha sollevato la problematica relativa ad alcuni errori materiali riscontrati nelle schede allegate al D.D. n. 166/2012, e ha ravvisato la necessità di sottoporle ad una integrale revisione;
- d. **CHE**, nel frattempo, con DPR n. 59/2013, pubblicato in G.U. il 29 maggio 2013, è stata approvata la disciplina dell'Autorizzazione Unica Ambientale, modificando e integrando le Autorizzazioni a carattere Generale di cui all'art. 272 del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.i.;
- e. **CHE**, pertanto, il Gruppo di Lavoro, ha revisionato tutte le schede e contestualmente preso atto delle modifiche normative, predisponendo una ulteriore scheda denominata "Allegato 21 – v bis) Impianti di essiccazione di materiali vegetali impiegati o a servizio di imprese agricole non ricomprese nella parte I del presente allegato";
- f. **CHE** non ha, invece, predisposto la scheda riguardante l'Allegato kk bis) e non ne ha disposto l'inserimento nell'elenco degli impianti ed attività di cui all'art. 272 comma 2 in quanto, con nota n. 97794 del 11.02.2014, ha chiesto chiarimenti in merito al competente MATTM;

RITENUTO

Di dover procedere alla revisione e all'aggiornamento delle schede di cui al D.D. n. 166 del 23.04.2012;

VISTI

- il D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii- art. 272 commi 2 e 3 ;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 82 del 06.03.2012;
- il D.D. n. 166 del 23.04.2012
- il D.P.R. n. 59 del 13.03.2013;

Alla stregua dell'istruttoria compiuta dal Responsabile della Posizione Organizzativa,

DECRETA

Per le motivazioni espresse in narrativa che qui si intendono integralmente riportate e trascritte di:

- 1) **APPROVARE** n. 35 schede tecniche per gli impianti e le attività individuati nell'elenco di cui alla parte II dell'allegato IV alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i., che vanno a sostituire quelle di cui al D.D. n. 166 del 23.04.2012, allegate al presente provvedimento e che ne formano parte integrante;
- 2) **NOTIFICARE** il presente provvedimento alle U.O.D. "Autorizzazioni ambientali e rifiuti" della Regione Campania;
- 3) **ABROGARE** il D.D. n. 166 del 23.04.2012;
- 4) **INVIARE** per via telematica, copia del presente decreto, all'UDCP – Segreteria di Giunta – UOD V Bollettino Ufficiale – BURC, per adempiere agli obblighi di pubblicazione di cui all'art. 23 comma 1, lettera a) del D. Lgs. 33/2013.

Dott. Michele Palmieri



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

D. lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii.

ALLEGATO IV - Impianti e attività in deroga

(così sostituito dall'art. 3²⁸ D. Lgs. n. 128/2010 ed aggiornato ai sensi dell'art. 41-ter L. 9 agosto 2013, n. 98)

Parte II - Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2.

1. Elenco degli impianti e delle attività:

1	a) Riparazione e verniciatura di carrozzerie di autoveicoli, mezzi e macchine agricole con utilizzo di impianti a ciclo aperto e utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso giornaliero massimo complessivo non superiore a 20 kg.
2	b) Tipografia, litografia, serigrafia, con utilizzo di prodotti per la stampa (inchiestri, vernici e similari) giornaliero massimo complessivo non superiore a 30 kg.
3	c) Produzione di prodotti in vetroresine con utilizzo giornaliero massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 200 kg.
4	d) Produzione di articoli in gomma e prodotti delle materie plastiche con utilizzo giornaliero massimo complessivo di materie prime non superiore a 500 kg.
5	e) Produzione di mobili, oggetti, imballaggi, prodotti semifiniti in materiale a base di legno con utilizzo giornaliero massimo complessivo di materie prime non superiore a 2.000 kg.
6	f) Verniciatura, laccatura, doratura di mobili ed altri oggetti in legno con utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/g.
7	g) Verniciatura di oggetti vari in metalli o vetro con utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/g.
8	h) Panificazione, pasticceria e affini con consumo di farina non superiore a 1.500 kg/g.
9	i) Torrefazione di caffè ed altri prodotti tostati con produzione non superiore a 450 kg/g.
10	l) Produzione di mastici, pitture, vernici, cere, inchiestri e affini con produzione complessiva non superiore a 500 kg/h.
11	m) Sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore a 10 kg/g.
12	n) Laboratori orafi con fusione di metalli con meno di venticinque addetti.
13	o) Anodizzazione, galvanotecnica, fosfatazione di superfici metalliche con consumo di prodotti chimici non superiore a 10 kg/g.
14	p) Utilizzazione di mastici e colle con consumo complessivo di sostanze collanti non superiore a 100 kg/g.
15	q) Produzione di sapone e detergenti sintetici prodotti per l'igiene e la profumeria con utilizzo di materie prime non superiori a 200 kg/g.
16	r) Tempra di metalli con consumo di olio non superiore a 10 kg/g.
17	s) Produzione di oggetti artistici in ceramica, terracotta o vetro in forni in muffola discontinua con utilizzo nel ciclo produttivo di smalti, colori e affini non superiore a 50 kg/g.
18	t) Trasformazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di frutta, ortaggi, funghi con produzione non superiore a 1.000 kg/g.
19	u) Trasformazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di carne con produzione non superiore a 1.000 kg/g.
20	v) Molitura cereali con produzione non superiore a 1.500 kg/g.
21	v-bis) Impianti di essiccazione di materiali vegetali impiegati o a servizio di imprese agricole non ricompresi nella parte I del presente allegato.
22	z) Lavorazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di pesce ed altri prodotti alimentari marini con produzione non superiore a 1.000 kg/g.
23	aa) Prodotti in calcestruzzo e gesso in quantità non superiore a 1.500 kg/g.
24	bb) Pressofusione con utilizzo di metalli e leghe in quantità non superiore a 100 kg/g.
25	cc) Lavorazioni manifatturiere alimentari con utilizzo di materie prime non superiori a 1.000 kg/g.

26	dd) Lavorazioni conciarie con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso giornaliero massimo non superiore a 50 kg.																																								
27	ee) Fonderie di metalli con produzione di oggetti metallici giornaliera massima non superiore a 100 kg.																																								
28	ff) Produzione di ceramiche artistiche esclusa la decoratura con utilizzo di materia prima giornaliero massimo non superiore a 3.000 kg.																																								
29	gg) Produzione di carta, cartone e similari con utilizzo di materie prime giornaliero massimo non superiore a 4.000 kg.																																								
30	hh) Saldatura di oggetti e superfici metalliche.																																								
31	ii) Trasformazioni lattiero-casearie con produzione giornaliera non superiore a 1.000 kg.																																								
32	ll) Impianti termici civili aventi potenza termica nominale non inferiore a 3 MW ed inferiore a 10 MW.																																								
33	mm) Impianti a ciclo chiuso per la pulizia a secco di tessuti e di pellami, escluse le pellicce, e pulitintolavanderie a ciclo chiuso.																																								
34	nn) Allevamenti effettuati in ambienti confinati in cui il numero di capi potenzialmente presenti e compreso nell'intervallo indicato, per le diverse categorie di animali, nella seguente tabella. Per allevamento effettuato in ambiente confinato si intende l'allevamento il cui ciclo produttivo prevede il sistematico utilizzo di una struttura coperta per la stabulazione degli animali.																																								
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Categoria animale e tipologia di allevamento</th><th>N. capi</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Vacche specializzate per la produzione di latte (peso vivo medio: 600 kg/capo)</td><td>Da 200 a 400</td></tr> <tr> <td>Rimonta vacche da latte (peso vivo medio: 300 kg/capo)</td><td>Da 300 a 600</td></tr> <tr> <td>Altre vacche (nutrici e duplice attitudine)</td><td>Da 300 a 600</td></tr> <tr> <td>Bovini all'ingrasso (peso vivo medio: 400 kg/capo)</td><td>Da 300 a 600</td></tr> <tr> <td>Vitelli a carne bianca (peso vivo medio: 130 kg/capo)</td><td>Da 1.000 a 2.500</td></tr> <tr> <td>Suini: scrofe con suinetti destinati allo svezzamento</td><td>Da 400 a 750</td></tr> <tr> <td>Suini: accrescimento/ingrasso</td><td>Da 1.000 a 2.000</td></tr> <tr> <td>Ovicapri (peso vivo medio: 50 kg/capo)</td><td>Da 2.000 a 4.000</td></tr> <tr> <td>Ovaiole e capi riproduttori (peso vivo medio: 2 kg/capo)</td><td>Da 25.000 a 40.000</td></tr> <tr> <td>Pollastre (peso vivo medio: 0,7 kg/capo)</td><td>Da 30.000 a 40.000</td></tr> <tr> <td>Polli da carne (peso vivo medio: 1 kg/capo)</td><td>Da 30.000 a 40.000</td></tr> <tr> <td>Altro pollame</td><td>Da 30.000 a 40.000</td></tr> <tr> <td>Tacchini: maschi (peso vivo medio: 9 kg/capo)</td><td>Da 7.000 a 40.000</td></tr> <tr> <td>Tacchini: femmine (peso vivo medio: 4,5 kg/capo)</td><td>Da 14.000 a 40.000</td></tr> <tr> <td>Faraone (peso vivo medio: 0,8 kg/capo)</td><td>Da 30.000 a 40.000</td></tr> <tr> <td>Cunicoli: fattrici (peso vivo medio: 3,5 kg/capo)</td><td>Da 40.000 a 80.000</td></tr> <tr> <td>Cunicoli: capi all'ingrasso (peso vivo medio: 1,7 kg/capo)</td><td>Da 24.000 a 80.000</td></tr> <tr> <td>Equini (peso vivo medio: 550 kg/capo)</td><td>Da 250 a 500</td></tr> <tr> <td>Struzzi</td><td>Da 700 a 1.500</td></tr> </tbody> </table>		Categoria animale e tipologia di allevamento	N. capi	Vacche specializzate per la produzione di latte (peso vivo medio: 600 kg/capo)	Da 200 a 400	Rimonta vacche da latte (peso vivo medio: 300 kg/capo)	Da 300 a 600	Altre vacche (nutrici e duplice attitudine)	Da 300 a 600	Bovini all'ingrasso (peso vivo medio: 400 kg/capo)	Da 300 a 600	Vitelli a carne bianca (peso vivo medio: 130 kg/capo)	Da 1.000 a 2.500	Suini: scrofe con suinetti destinati allo svezzamento	Da 400 a 750	Suini: accrescimento/ingrasso	Da 1.000 a 2.000	Ovicapri (peso vivo medio: 50 kg/capo)	Da 2.000 a 4.000	Ovaiole e capi riproduttori (peso vivo medio: 2 kg/capo)	Da 25.000 a 40.000	Pollastre (peso vivo medio: 0,7 kg/capo)	Da 30.000 a 40.000	Polli da carne (peso vivo medio: 1 kg/capo)	Da 30.000 a 40.000	Altro pollame	Da 30.000 a 40.000	Tacchini: maschi (peso vivo medio: 9 kg/capo)	Da 7.000 a 40.000	Tacchini: femmine (peso vivo medio: 4,5 kg/capo)	Da 14.000 a 40.000	Faraone (peso vivo medio: 0,8 kg/capo)	Da 30.000 a 40.000	Cunicoli: fattrici (peso vivo medio: 3,5 kg/capo)	Da 40.000 a 80.000	Cunicoli: capi all'ingrasso (peso vivo medio: 1,7 kg/capo)	Da 24.000 a 80.000	Equini (peso vivo medio: 550 kg/capo)	Da 250 a 500	Struzzi	Da 700 a 1.500
Categoria animale e tipologia di allevamento	N. capi																																								
Vacche specializzate per la produzione di latte (peso vivo medio: 600 kg/capo)	Da 200 a 400																																								
Rimonta vacche da latte (peso vivo medio: 300 kg/capo)	Da 300 a 600																																								
Altre vacche (nutrici e duplice attitudine)	Da 300 a 600																																								
Bovini all'ingrasso (peso vivo medio: 400 kg/capo)	Da 300 a 600																																								
Vitelli a carne bianca (peso vivo medio: 130 kg/capo)	Da 1.000 a 2.500																																								
Suini: scrofe con suinetti destinati allo svezzamento	Da 400 a 750																																								
Suini: accrescimento/ingrasso	Da 1.000 a 2.000																																								
Ovicapri (peso vivo medio: 50 kg/capo)	Da 2.000 a 4.000																																								
Ovaiole e capi riproduttori (peso vivo medio: 2 kg/capo)	Da 25.000 a 40.000																																								
Pollastre (peso vivo medio: 0,7 kg/capo)	Da 30.000 a 40.000																																								
Polli da carne (peso vivo medio: 1 kg/capo)	Da 30.000 a 40.000																																								
Altro pollame	Da 30.000 a 40.000																																								
Tacchini: maschi (peso vivo medio: 9 kg/capo)	Da 7.000 a 40.000																																								
Tacchini: femmine (peso vivo medio: 4,5 kg/capo)	Da 14.000 a 40.000																																								
Faraone (peso vivo medio: 0,8 kg/capo)	Da 30.000 a 40.000																																								
Cunicoli: fattrici (peso vivo medio: 3,5 kg/capo)	Da 40.000 a 80.000																																								
Cunicoli: capi all'ingrasso (peso vivo medio: 1,7 kg/capo)	Da 24.000 a 80.000																																								
Equini (peso vivo medio: 550 kg/capo)	Da 250 a 500																																								
Struzzi	Da 700 a 1.500																																								
35	oo) Lavorazioni meccaniche dei metalli con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) uguale o superiore a 500 kg/anno.																																								



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

01-Allegato "A"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lettera "a)", dell'all. IV alla parte quinta)

Riparazione e verniciatura di carrozzerie di autoveicoli, mezzi e macchine agricole con utilizzo di impianti a ciclo aperto e utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso giornaliero massimo complessivo non superiore a 20 kg.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Riparazione e verniciatura di carrozzerie di autoveicoli, mezzi e macchine agricole con utilizzo d'impianti a ciclo aperto e utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso giornaliero massimo complessivo non superiore a 20 kg.

A. FASI PRODUTTIVE

- A1. Smontaggio autoveicoli o loro parti.
- A2. Riparazione (battilastra).
- A3. Sostituzione delle parti di carrozzeria danneggiate, anche mediante taglio a freddo o a caldo.
- A4. Saldatura.
- A5. Seppiatura e pulizia della lamiera.
- A6. Applicazione stucchi a spatola ed a spruzzo.
- A7. Carteggiatura.
- A8. Applicazione sigillanti.
- A9. Tintometro.
- A10. Applicazione, appassimento ed essiccazione di prodotti vernicianti.
- A11. Applicazione di cere protettive per scatolati.
- A12. Applicazione di prodotti plastici e antirombo.
- A13. Finitura e lucidatura.
- A14. Lavaggio attrezzi e recupero solventi.

B. MATERIE PRIME

- B1. Vernici.
- B2. Diluenti.
- B3. Stucchi.
- B4. Materiale di saldatura.
- B5. Materiale abrasivo.

C. SOSTANZE INQUINANTI

Fase/i di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.4, A.5, A.7, A.10, A.13	Polveri
A.6, A.8, A.10, A.11, A.14	Composti Organici Volatili (COV)

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE

- E1. È consentito un utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso complessivamente non superiore a 20 kg/giorno per l'intero stabilimento, nonché di un quantitativo annuo di solvente inferiore a t 0,5.
- E2. Non è ammesso l'uso di prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solventi contenenti COV:
 - a) contenenti impurità in quantità superiore complessivamente al 0,1% in peso;
 - b) in misura superiore, nel rispetto del precedente punto E2.1, a quanto di seguito indicato:

Sostanza	Quantità ammessa	
	Prodotti a base COV	Prodotti a base acqua *
Ftalati	< 3% in peso nel P.V.	-
Ammine alifatiche	< 0,5% in peso nel P.V.	< 1,5% in peso nel P.V.
TDI (toluendiisocianato)	< 0,5% in peso nel catalizzatore	< 0,5% in peso nel catalizzatore
MDI (difenilmetandiisocianato)	< 2% in peso nel catalizzatore	< 2% in peso nel catalizzatore
* sono da considerarsi a "base acqua" tutti i prodotti idrosolubili contenenti, all'applicazione, co-solvente organico volatile in misura ≤10% in peso		

E3. Non sono ammessi prodotti vernicianti contenenti composti di Cr, Pb, Cd nella pigmentazione.

E4. I singoli prodotti vernicianti e diluenti dovranno contenere COV in misura non superiore ai valori (espressi in g/l) della seguente tabella (D. Lgs. n. 161/2006, ss. mm. ii.):

PRODOTTO	FUNZIONE	Valore limite espresso in g/l di prodotto pronto all'uso*
Prodotti preparatori e di pulizia	Prodotti preparatori	850
	Predetergenti	200
Stucchi/mastici	Tutte	250
Primer	Surface filler e primer universali per metalli	540
	Wash primer	780
Finiture	Tutte	420
Finiture speciali	Tutte	840
(*) Ai fini della valutazione della conformità del prodotto ai valori limite, il volume è determinato previa detrazione del contenuto di acqua nel prodotto. Tale detrazione non si applica ai prodotti preparatori e di pulizia		

E5. Le operazioni di taglio a caldo, di saldatura, di carteggiatura a macchina e di stuccatura a spruzzo devono essere effettuate in locali chiusi e gli effluenti devono essere trattati in un filtro a secco per l'abbattimento del particolato (velocità massima di filtrazione 0,5 m/sec).

E6. Le fasi di applicazione, appassimento ed essiccazione dei prodotti vernicianti compresi i fondi e gli stucchi a spruzzo, anche se riferite a ritocchi, devono essere svolte in cabine dotate di idonei sistemi per la captazione degli effluenti.

E7. Il lavaggio degli attrezzi con solventi organici deve essere svolto all'interno della cabina di verniciatura con sistema di aspirazione funzionante ed in modo da permettere di raccogliere il solvente utilizzato ai fini dello smaltimento e dell'eventuale recupero. Le emissioni derivanti dalle fasi di lavaggio degli attrezzi ed eventuale recupero sono considerate trascurabili; la pulizia delle attrezzature di verniciatura deve essere eseguita utilizzando specifiche apparecchiature di lavaggio chiuse e con movimentazione dei solventi a ciclo chiuso eventualmente dotate di sistemi di recupero/distillazione del solvente.

E8. Devono essere utilizzati esclusivamente sistemi di applicazione delle vernici ad alta efficienza di trasferimento, quali pistole ad alto volume/bassa pressione (pressione in uscita inferiore ad 1 bar).

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

F1. Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92.

F2. A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Sostanza inquinante	Tipologia di abbattimento
Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna ⁽¹⁾ Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna ⁽¹⁾ Combustione termica recuperativa Combustione termica rigenerativa Abbattitore ad umido ⁽²⁾ (o altra tecnologia equivalente)
1) Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori. Al fine di evitare il desorbimento dei COV dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C.	
2) Questa tipologia può essere utilizzata solo se il flusso gassoso da trattare contenga COV solubili nel fluido abbattente.	

F3. 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 della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

02-Allegato "B"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e ss. mm. ii., p. II, lettera "b)", dell'all. IV alla parte quinta)

Tipografia, litografia, serigrafia con utilizzo di prodotti per la stampa (inchiostri, vernici e simili) giornaliero massimo complessivo non superiore a 30 kg.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Tipografia, litografia, serigrafia, tampografia con utilizzo massimo di prodotti per la stampa (inchiostri, vernici ed assimilabili) non superiore a 30 kg/giorno.

A. FASI PRODUTTIVE

- A.1 Preparazione delle matrici, lastre di stampa.
- A.2 Preparazione inchiostri, prodotti vernicianti ed assimilabili, mediante miscelazione e/o dissoluzione delle materie prime.
- A.3 Tipografia, litografia, serigrafia, tampografia ed altre operazioni assimilabili.
- A.4 Essiccazione/polimerizzazione.
- A.5 Trattamento e pulizia delle apparecchiature con detergenti a base:
 - a) acqua;
 - b) COV.
- A.6 Operazioni accessorie di:
 - a) finitura meccanica dei supporti (rifilatura, taglio);
 - b) incollaggio, legatoria;
 - c) confezionamento e imballaggio.

B. MATERIE PRIME

- B.1 Inchiostri.
- B.2 Vernici;
- B.3 Colle.
- B.4 Colle e mastici a base acquosa.
- B.5 Colle e mastici a base solvente.
- B.6 Colle e mastici termofusibili o termoindurenti.
- B.7 Solventi/detergenti di pulizia.
- B.8 Diluenti.
- B.9 Supporti di stampa di vario tipo.
- B.10 Matrici/lastre per stampa.

Concorrono al limite di 30 kg/giorno le materie prime di cui ai punti B1, B2, B3, B4, B5.

C. SOSTANZE INQUINANTI

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti
A2, A3, A4, A5.b, A6.b	COV
A6.a, A6.b	Polveri

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.



E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE

- E.1 È consentito l'impiego di inchiostri e prodotti vernicianti per un quantitativo complessivo non superiore a 30 kg al giorno.
- E.2 Le fasi di applicazione ed essiccazione di inchiostri e prodotti vernicianti, nonché di colle e mastici a base solvente, devono essere presidiate da idonei sistemi per la captazione degli effluenti aeriformi e convogliati in atmosfera, eventualmente depurati con opportuni impianti di abbattimento.
- E.3 Non sono ammessi prodotti contenenti COV classificati con le seguenti frasi di rischio: R45, R46, R49, R60, R61, R68.
- E.4 Le emissioni di COV devono rispettare le seguenti condizioni:
- E.4.1. non sono ammessi prodotti da stampa (inchiostri, vernici e colle, catalizzatori, diluenti e solventi) contenenti COV con le seguenti caratteristiche:
 - E.4.2. appartenenti alle varie classi della Tabella A1 di cui alla parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta D. Lgs. n. 152/2006;
 - E.4.3. appartenenti alle classi I e II della Tabella D di cui alla parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta D. Lgs. n. 152/2006, fatta eccezione per quanto riguarda:
 - a) FTALATI - ammessi in quantità: < al 3% in peso per i prodotti vernicianti, < al 5% per le operazioni di serigrafia;
 - b) AMMINE ALIFATICHE - ammesse in quantità < al 1,5% in peso;
 - c) TDI (toluendiisocianato) - ammesso in quantità < al 0,5% in peso nel catalizzatore;
 - d) MDI (difenilmetandiisocianato) - ammesso in quantità < al 2% in peso nel catalizzatore;
 - E.4.4. non classificati da norme e disposizioni vigenti e caratterizzati da un valore di TLV-TWA 50 mg/m³;
 - E.4.5. non classificati da norme e disposizioni vigenti e per i quali non sia possibile definire e/o determinare (su esclusiva responsabilità del produttore) un valore presunto di TLV-TWA.

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

- F.1 Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92; a titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Sostanza inquinante	Tipologia di abbattimento
Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna (1) Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna (1) Combustione termica recuperativa Combustione termica rigenerativa Abbattitore ad umido (2) O altra tecnologia equivalente
(1) Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori. Al fine di evitare il desorbimento dei COV dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C.	
(2) Questa tipologia può essere utilizzata solo se il flusso gassoso da trattare contenga COV solubili nel fluido abbattente.	

- F.2 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 utilizzati e tenendo conto della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

03-Allegato "C"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lettera "c)", dell'all. IV alla parte quinta)

Produzione di prodotti in vetroresina con utilizzo giornaliero massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 200 kg.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Produzione di prodotti in vetroresina con utilizzo giornaliero massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 200 Kg.

A. FASI LAVORATIVE

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

- A.1 Modellieria e/od 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.

II. Produzione di manufatti rinforzati in vetroresina colata:

- A.9 Modellieria e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo utilizzato per la produzione del manufatto.
- A.10 Applicazione a spruzzo o a pennello del distaccante sulla superficie dello stampo o del sistema di colata/formatura.
- A.11 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.
- A.12 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.
- A.13 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.
- A.14 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.15 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.16 Operazioni di lavaggio e pulizia di attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici.



A.17 Montaggio manufatto, finitura e spedizione.

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

- A.18 Modellistica e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo utilizzato per la produzione del manufatto.
- A.19 Applicazione del distaccante allo stampo e/o al punto di colata della resina.
- A.20 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.
- A.21 Estrazione del pezzo e successiva immissione in forni chiusi operanti a caldo per la completa polimerizzazione.
- A.22 Operazioni meccaniche di rifinitura (taglio) per la formazione delle rondelle, foratura, levigatura e lucidatura delle superfici.
- A.23 Tintura degli articoli in buratti o apparecchi simili con coloranti e vernici in acqua e successivo essiccamento.
- A.24 Operazioni di lavaggio e pulizia di attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici.

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

- A.25 Modellistica e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo per la produzione del manufatto.
- A.26 Preparazione della resina additivata in dissolutori/miscelatori e mescolatori. Il prodotto ottenuto può essere liquido o in forma di massa preimpregnata solida con solventi.
- A.27 Applicazione distaccanti allo stampo-contenitore, applicazione delle resine, polimerizzazione in apparecchiature specifiche e maturazione in luoghi appositamente predisposti.
- A.28 Operazioni meccaniche di rifinitura ed applicazione di specifici componenti mediante incollaggio con la resina stessa.
- A.29 Operazioni di lavaggio e pulizia di attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici.

B. MATERIE PRIME

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

Concorrono al limite di 200 Kg/giorno le materie prime di cui ai punti B.1, B.2, B.3.

C. SOSTANZE INQUINANTI

Fase/i di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.2, A.3, A.4, A.5, A.7, A.10, A.11, A.12, A.14, A.16, A.19, A.20, A.21, A.24, A.26, A.27, A.29	COV
A.1, A.2, A.3, A.6, A.9, A.10, A.15, A.18, A.20, A.22, A.23, A.25, A.26, A.27, A.28	Polveri



D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE

E.1 Indicare le caratteristiche della resina in particolare:

- 1) il tipo;
- 2) la percentuale dei COV presenti prima dell'applicazione;
- 3) il tipo di COV impiegati per la diluizione e la loro percentuale;
- 4) il residuo secco finale e la percentuale di COV all'applicazione.

E.2 Indicare la quantità giornaliera ed annuale impiegata della resina pronta all'uso con riferimento alle caratteristiche elencate al punto precedente.

E.3 Indicare la quantità di resina stimata per ogni tipologia di 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.

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

F.1 Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C.), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92.

F.2 A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Sostanza inquinante	Tipologia di abbattimento
Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente
COV	Abbattitore a carboni attivi (2) Combustione termica Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente
(1) Questa tipologia può essere utilizzata solo se il flusso gassoso da trattare contenga COV solubili nel fluido abbattente.	
(2) Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori. Al fine di evitare il desorbimento dei COV dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C. Ogni carica di carbone attivo deve essere sostituita con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone e del tipo di COV presenti nei prodotti utilizzati e tenendo conto della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.	



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

04-Allegato "D"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "d)", dell'all. IV alla parte quinta)

Produzione di articoli in gomma e prodotti delle materie plastiche con utilizzo giornaliero massimo complessivo di materie prime non superiore a 500 kg.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Produzione di articoli in gomma e prodotti delle materie plastiche con utilizzo di materie prime non superiore a 500 Kg/giorno.

Il presente allegato è suddiviso in due sezioni, relative rispettivamente a:

- 1) operazioni di produzione di manufatti in gomma ed altri elastomeri;
- 2) operazioni di trasformazione di materie plastiche con esclusione di quelle relative alla produzione espansi, laminati, accoppiati, stampa di film plastici.

N.B. Qualora siano svolte entrambe le attività (cicli tecnologici I+II), il limite delle materie prime ed il rispetto della "soglia massima" vanno calcolati come somma delle materie prime utilizzate per le singole attività. Le attività e/o impianti potranno inoltre rientrare tra quelli in deroga, ex art. 272, c. 2, D. Lgs. n. 152/2006, ss. mm. ii., solo se non utilizzeranno solventi per un quantitativo superiore a 15 t/anno. Oltre tale quantitativo, è fatto obbligo al gestore di richiedere (come previsto dall'art. 275) un'autorizzazione ordinaria ex art. 269.

I) OPERAZIONI DI PRODUZIONE DI MANUFATTI IN GOMMA ED ALTRI ELASTOMERI

A. FASI PRODUTTIVE

- 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 Stampaggio e 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 Postvulcanizzazione a temperature superiori a 200 °C in forni a ciclo aperto o a ciclo chiuso, in linea con sali fusi o in linea o forno a micro o radioonde.
- A.7 Macinazione e sinterizzazione sfridi di elastomeri.
- A.8 Lavaggio stampi in vasca con soluzioni o emulsioni liquide.
- A.9 Rifinitura meccanica.

B. MATERIE PRIME

- B.1 Elastomeri naturali e sintetici, polifluoroolefine, gomme siliconiche, liquide e solide.
- B.2 Collanti, adesivi e solventi.
- B.3 Cariche bianche e cariche nere.
- B.4 Additivi, antiossidanti, acceleranti, catalizzatori, plastificanti, cere.
- B.5 Componenti metallici o di altro materiale.
- B.6 Soluzioni detergenti.

Concorrono al limite di 500 Kg/giorno le materie prime di cui al punto B.1 ed al limite di cui all'art. 275 D. Lgs. n. 152/2006, ss. mm. ii., i COV contenuti nelle materie prime di cui ai punti B.1, B.2, B.4.



C) SOSTANZE INQUINANTI

Fase/i di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.1, A.2, A.3, A.4, A.6, A.7, A.9	Polveri
A.3, A.4, A.6 (lavorazione di elastomeri a secco)	COV
A.3, A.4, A.6, A.7 (lavorazione di elastomeri in solventi)	
A.8	NH ₃

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE

E.1 I forni o gli impianti di postvulcanizzazione 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.

E.2 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.

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

F.1 Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92;

F.2 A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Sostanza inquinante	Tipologia di abbattimento
Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente
COV	Abbattitore a carboni attivi (2) Combustione termica Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente
NH ₃	Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente

(1) Questa tipologia può essere utilizzata solo se il flusso gassoso da trattare contenga COV solubili nel fluido abbattente.

(2) Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori. Al fine di evitare il desorbimento dei COV dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C.

F.3 Ogni carica di carbone attivo deve essere sostituita con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone e del tipo di COV presenti nei prodotti utilizzati e tenendo conto della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.



II) OPERAZIONI DI TRASFORMAZIONE DI MATERIE PLASTICHE

A. FASI PRODUTTIVE

- A.1 Stoccaggio, movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime solide e pesatura manuale/ automatica di sostanze solide.
- A.2 Preparazione della mescola e carico delle tramogge.
- A.3 Estrusione, pressoiniezione, trafilatura, stampaggio.
- A.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.
- A.5 Macinazione degli scarti.
- A.6 Densificazione su materiale plastico flessibile.
- A.7 Lavorazioni meccaniche a freddo sul manufatto.

B. MATERIE PRIME

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

Concorrono al limite di 500 kg/g le materie prime di cui al punto B1.

C. SOSTANZE INQUINANTI

Fase/i di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.1, A.2, A.3, A.4, A.5, A.6, A.7	Polveri
A.3, A.4, A.6	COV

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE NESSUNA

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

- E.1. Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C.), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92;
- E.2. A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Sostanza inquinante	Tipologia di abbattimento
Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente
COV	Abbattitore a carboni attivi (2) Combustione termica Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente
(1) Questa tipologia può essere utilizzata solo se il flusso gassoso da trattare contenga COV solubili nel fluido abbattente.	
(2) Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori. Al fine di evitare il desorbimento dei COV dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C.	



- E.3. Ogni carica di carbone attivo deve essere sostituita con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone e del tipo di COV presenti nei prodotti utilizzati e tenendo conto della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

05-Allegato "E"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "e)", dell'all. IV alla parte quinta)

Produzione di mobili, oggetti, imballaggi, prodotti semifiniti in materiale a base di legno con utilizzo giornaliero massimo complessivo di materie prime non superiore a 2.000 kg.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Produzione di mobili, oggetti, imballaggi, prodotti semifiniti in materiale a base legno ad esclusione delle fasi di verniciatura e comprensive della fase di incollaggio con utilizzo massimo complessivo di materie prime non superiore a 2.000 kg/giorno.

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

- a) lettera "f)": "Verniciatura, laccatura, doratura di mobili e oggetti in legno con consumo massimo complessivo di materie prime non superiore a 50 kg/giorno";
- b) lettera "p)": "Utilizzo di mastici e colle con consumo complessivo di collanti aventi contenuto di solvente, inferiore a 100 kg/giorno".

A. FASI PRODUTTIVE

A.1 Lavorazioni meccaniche (taglio, squadratura, bordatura ed operazioni assimilabili):

- 1) su legno vergine;
- 2) su semilavorati di materiali compositi, nobilitati ed assimilabili.

A.2 Lavorazioni di levigatura:

- 1) di legno vergine;
- 2) di semilavorati di materiali compositi, nobilitati ed assimilabili.

A.3 Assemblaggio con utilizzo di sostanze collanti di tipo vinilico/senza solventi.

A.4 Stoccaggio finale di polveri derivanti da lavorazioni meccaniche:

- 1) su legno vergine;
- 2) su semilavorati di materiali compositi, nobilitati ed assimilabili.

B. MATERIE PRIME

- B.1 Legno vergine.
- B.2 Materiali compositi (pannello di tipo truciolare, compensato, nobilitato ecc.).
- B.3 Collanti vinilici, comunque non a base COV.
- B.4 Solventi organici impiegati esclusivamente per la pulizia delle attrezzature.

Concorrono al limite di 2.000 Kg/giorno le materie prime di cui ai punti B1, B2, B3.

C. SOSTANZE INQUINANTI

Fase/i di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.1.1, A.2.1, A.4.1	Polveri
A.1.1, A.2.1, A.4.1	Polveri
A.1.2, A.2.2, A.4.2	Polveri (*)
(*) Polveri derivanti da operazioni su semilavorati di materiali compositi, nobilitati ed assimilati.	



D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE

- E.1. Non sono imposti limiti alle emissioni di COV derivanti da incollaggio in quanto eseguite con utilizzo di colle di tipo vinilico/senza solventi; in caso di utilizzo di colle con solvente, come su indicato, occorre presentare istanza di adesione anche all'Allegato Tecnico lettera p).
- E.2. Non sono imposti limiti di emissione di COV derivanti dalle operazioni di pulizia delle attrezzature, data la saltuariet  delle stesse ed i ridotti quantitativi di solventi impiegati.
- E.3. Alcune essenze di legno, descritte nella tabella soprastante, sono caratterizzate da frasi di rischio elencate tra quelle escluse dal campo di applicazione delle attivit  in deroga (R46, R46, R49, R60, R61, R68).

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

- F.1 Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92.
- F.2 A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Sostanza inquinante	Tipologia di abbattimento
Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Abbattitore ad umido scrubber Altra tecnologia equivalente



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

06-Allegato "F"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "f)", dell'all. IV alla parte quinta)

Verniciatura, laccatura, doratura di mobili ed altri oggetti in legno con utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/giorno.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Verniciatura, laccatura, doratura di mobili ed altri oggetti in legno con utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/giorno

A. FASI PRODUTTIVE

- A.1 Preparazione del supporto e trattamenti intermedi su legno vergine.
- A.2 Preparazione del supporto e trattamenti intermedi su legno verniciato/materiali compositi.
- A.3 Preparazione dei Prodotti Vernicianti (P.V.).
- A.4 Applicazione dei Prodotti Vernicianti (P.V.):
 - 1) a spruzzo;
 - 2) a rullo manuale, pennello ed assimilabili;
 - 3) a spalmatura;
 - 4) a velatura;
 - 5) ad immersione/impregnazione;
 - 6) a pioggia (flow-coating).
- A.5 Appassimento/essiccazione.
- A.6 Pulizia delle attrezzature.

B. MATERIE PRIME

- B.1 Prodotti vernicianti (P.V.):
 - 1) a base di COV (Composti Organici Volatili);
 - 2) a base d'acqua.
- B.2 Diluenti per la preparazione dei P.V.
- B.3 Solventi Organici per la pulizia delle attrezzature

Concorrono al limite di 50 kg/giorno i COV contenuti nelle materie prime dei punti B.1, B.2, B.3.

C. SOSTANZE INQUINANTI

Fase/i di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.2, A.4.1	Polveri
A.3, A.4, A.5, A.6	COV

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE

- E.1 Non è ammesso l'uso di prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solventi contenenti COV:
 - 1) classificati con le seguenti frasi di rischio: R45, R46, R49, R60, R61, R68;
 - 2) contenenti impurità in quantità superiore complessivamente al 0,1% in peso;



3) in misura superiore, nel rispetto del precedente punto B.1, a quanto di seguito indicato:

Sostanza	Quantità ammessa	
	Prodotti a base COV	Prodotti a base acqua *
Ftalati	< al 3% in peso nel P.V.	
Ammine alifatiche	< al 0,5% in peso nel P.V.	< al 1,5% in peso nel P.V.
TDI (toluendiisocianato)	< al 0,5% in peso nel catalizzatore	< al 0,5% in peso nel catalizzatore
MDI (difenilmetandiisocianato)	< al 2% in peso nel catalizzatore	< al 2% in peso nel catalizzatore
* sono da considerarsi a "base acqua" tutti i prodotti idrosolubili contenenti, all'applicazione, co-solvente organico volatile in misura ≤10% in peso		

E.2 Non sono ammessi P.V. contenenti composti di Cr, Pb, Cd nella pigmentazione.

E.3 I singoli prodotti vernicianti e diluenti dovranno contenere COV in misura conforme al D. Lgs. n. 161/2006, ss. mm. ii.).

E.4 Per quanto riguarda il materiale particellare (particolato residuo), si evidenzia che l'utilizzo di apparecchiature applicative ad alta efficienza di trasferimento contribuisce significativamente alla sua riduzione.

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

F.1 Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92;

F.2 A titolo esemplificativo, di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Sostanza inquinante	Tipologia di abbattimento
Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente
COV	Abbattitore a carboni attivi (2) Combustione termica Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente
(1) Questa tipologia può essere utilizzata solo se il flusso gassoso da trattare contenga COV solubili nel fluido abbattente.	
(2) Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori. Al fine di evitare il desorbimento dei COV dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C.	

F.3 Ogni carica di carbone attivo dev'essere sostituita con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone e del tipo di solventi presenti nei prodotti vernicianti utilizzati e tenendo conto della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

07-Allegato "G"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "g)", dell'all. IV alla parte quinta)

Verniciatura di oggetti vari in metallo o vetro con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/g.

AMBITO DI APPLICAZIONE

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

Si precisa che non vi sono limiti quantitativi di vernici in polvere per l'applicazione del presente allegato.

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

- a) sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore a 10 kg/giorno;
- b) lavorazioni meccaniche dei metalli con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) uguale o superiore a 500 kg/anno.

A. FASI PRODUTTIVE

A.1 Preparazione dei P.V. (Prodotti Vernicianti)

A.2 Applicazione dei P.V. liquidi:

- 1) a spruzzo di vario tipo;
- 2) applicazioni manuali ed assimilabili;
- 3) a spalmatura;
- 4) a velatura;
- 5) ad immersione (impregnazione, cataforesi/anafresi);
- 6) a flow-coating (a pioggia).

A.3 Applicazione dei P.V. in polvere:

- 1) elettrostatica;
- 2) a letto fluido ed assimilabili.

A.4 Appassimento/essiccazione.

A.5 Pulizia delle attrezzature.

B. MATERIE PRIME

Prodotti vernicianti:

- 1) a base COV (Composti Organici Volatili);
- 2) a base acqua;
- 3) in polvere;
- 4) diluenti per la diluizione dei P.V.;
- 5) solventi Organici per la pulizia delle attrezzature.

Concorrono al limite di 5 t/anno i COV contenuti nelle materie prime di cui ai punti 1, 2, 3.

C. SOSTANZE INQUINANTI

Fase/i di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.1, A.2, A.4, A.5	COV
A.2, A.3.1, A.3.2	Polveri



D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE

E.1 Non è ammesso l'uso di prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solventi contenenti COV:

- 1) classificati con le seguenti frasi di rischio: R45, R46, R49, R60, R61, R68;
- 2) contenenti impurità in quantità superiore complessivamente al 0,1% in peso;
- 3) in misura superiore, nel rispetto del precedente punto 2.1, a quanto di seguito indicato:

Sostanza	Quantità ammessa	
	Prodotti a base COV	Prodotti a base acqua *
Ftalati	< al 3% in peso nel P.V.	-
Ammine alifatiche	< al 0,5% in peso nel P.V.	< al 1,5% in peso nel P.V.
TDI (toluendiisocianato)	< al 0,5% in peso nel catalizzatore	< al 0,5% in peso nel catalizzatore
MDI (difenilmetandiisocianato)	< al 2% in peso nel catalizzatore	< al 2% in peso nel catalizzatore
* sono da considerarsi a "base acqua" tutti i prodotti idrosolubili contenenti, all'applicazione, co-solvente organico volatile in misura ≤10% in peso		

E.2 Non sono ammessi prodotti vernicianti contenenti composti di Cr, Pb, Cd nella pigmentazione.

E.3 I singoli prodotti vernicianti e diluenti dovranno contenere COV in misura conforme al D. Lgs. 161/2006, ss. mm. ii. .

E.4 Per quanto riguarda il materiale particellare (particolato residuo), si evidenzia che l'utilizzo di apparecchiature applicative ad alta efficienza di trasferimento contribuisce significativamente alla sua riduzione.

E.5 Qualora siano utilizzati prodotti vernicianti in polvere, per la sola fase A.4: "Appassimento/essiccazione" non dovrà essere ricercato il parametro COV.

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

F.1 Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92;

F.2 A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Sostanza inquinante	Tipologia di abbattimento
Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna (1) Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna (1) Combustione termica recuperativa Combustione termica rigenerativa Abbattitore ad umido (2) O altra tecnologia equivalente
(1) Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori. Al fine di evitare il desorbimento dei COV dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C.	
(2) Questa tipologia può essere utilizzata solo se il flusso gassoso da trattare contenga COV solubili nel fluido abbattente.	

F.3 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 della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

08-Allegato "H"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "h)", dell'all. IV alla parte quinta)

Panificazione, pasticceria e affini con consumo di farina non superiore a 1.500 kg/g.

AMBITO DI APPLICAZIONE

Operazioni di panificazione, pasticceria e affini con utilizzo complessivo di farina non inferiore a 300 kg/g e non superiore a 1.500 kg/g.

A. FASI PRODUTTIVE

- A.1 Scarico e conservazione delle materie prime.
- A.2 Movimentazione delle materie prime.
- A.3 Preparazione di lieviti ed impasti.
- A.4 Lavorazione dell'impasto.
- A.5 Formazione del prodotto.
- A.6 Lievitazione.
- A.7 Cottura in forno.
- A.8 Frittura.
- A.9 Confezionamento, pesatura, etichettatura.
- A.10 Spedizione.

B. MATERIE PRIME

- B.1 Farina.
- B.2 Lieviti.
- B.3 Acqua.
- B.4 Aromatizzanti.
- B.5 Zucchero, cacao, cioccolato, confetture, latte, frutta e vari additivi utilizzati per le lavorazioni di pasticceria.

C. SOSTANZE INQUINANTI.

Fasi di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.1; A.2	Polveri da operazioni di movimentazione connesse allo stoccaggio in sili
A.7	Composti Organici Volatili (COV)

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI SPECIFICHE

- E.1 Nelle attività di panificazione, pasticceria e affini è consentito l'utilizzo di un quantitativo massimo giornaliero di farina di 1.500 kg.

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

- F.1. Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C), devono essere avviati, laddove necessario, a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92;
- F.2. A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Sostanza inquinante	Tipologia di abbattimento
Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna (1) Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna (1) Abbattitore ad umido (2) O altra tecnologia equivalente
<i>(1) Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori. Al fine di evitare il desorbimento dei COV dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C.</i>	
<i>(2) Questa tipologia può essere utilizzata solo se il flusso gassoso da trattare contenga COV solubili nel fluido abbattente.</i>	

F.3. Ogni carica di carbone attivo deve essere sostituita con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone e del tipo di COV presenti nei prodotti utilizzati e tenendo conto della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

09-Allegato "I"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "i)", dell'all. IV alla parte quinta)

Torrefazione di caffè ed altri prodotti tostati con produzione non superiore a 450 kg/g.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Lavorazioni di torrefazione di caffè e di tostatura di altri prodotti (mandorle, nocciole, pistacchi, ecc.), con produzione non superiore a 450 kg/g.

A. FASI PRODUTTIVE

- A.1 Stoccaggio, pesatura e trasporto.
- A.2 Miscelazione delle diverse specie aromatiche crude.
- A.3 Carico della tostatrice.
- A.4 Essiccazione, torrefazione.
- A.5 Raffreddamento.
- A.6 Macinazione.
- A.7 Confezionamento.

B. MATERIE PRIME

- B.1 Caffè.
- B.2 Altri prodotti vegetali da sottoporre ad operazioni di tostatura.

C. SOSTANZE INQUINANTI.

Fase/i di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.1; A.2; A.3; A.4; A.5; A.6; A.7	Polveri
A.4; A.5	COV (Composti Organici Volatili)

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE

- E.1 Nelle attività di torrefazione la produzione massima giornaliera di caffè tostato è fissata a 450 kg.
- E.2 I sistemi di aspirazione sulla tramoggia di carico e l'eventuale trasporto pneumatico del caffè crudo devono essere progettati prevedendo, possibilmente, il ricircolo dell'aria nell'ambiente di lavoro.
- E.3 Deve essere inserito in linea un postcombustore se la macchina torrefattrice ha una capacità uguale o superiore a 100 kg/cottura per aumentare il grado di depolverazione e deodorizzazione dell'effluente. In ogni caso dovrà essere garantita la prescrizione generale per gli odori.
- E.4 Prima di essere immessi in atmosfera, i fumi caldi della tostatura devono essere filtrati con filtro a ciclone (pellicoliere) per separarli dalle pellicole.
- E.5 L'aria di raffreddamento del caffè tostato può essere immessa nell'atmosfera senza necessità di filtrazione.

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

- F.1. Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C.), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92.
- F.2. A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:



Sostanza inquinante	Tipologia di abbattimento
Materiale Particellare (Polveri)	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV	Post combustione termica recuperativa Post combustione termica rigenerativa

- F.3. Il limite relativo alle polveri in emissione s'intende rispettato in tutti i casi di stoccaggio in sacchi e caricamento manuale. Parimenti, per lo stoccaggio in sili s'intende rispettato se l'impianto d'abbattimento risponde ai requisiti specificati per depolveratore a secco a mezzo filtrante.
- F.4. Nel caso si utilizzi un sistema d'abbattimento a post-combustione, i valori-limite da rispettare per gli inquinanti: NO_x; SO₂; CO; debbono conformarsi a quelli previsti dall'Allegato 1 (Parte III, § 1) alla Parte quinta D. Lgs. n. 152/2006. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/Nm³.



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

10-Allegato "L"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "l)", dell'all. IV alla parte quinta)

Produzione di mastici, pitture, vernici, cere, inchiostri, e affini con produzione complessiva non superiore a 500 kg/h.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Produzione di mastici, pitture, vernici, cere, inchiostri e affini con produzione complessiva non superiore a 500 kg/h, e con consumo di solvente inferiore a 100 t/anno.

A. FASI PRODUTTIVE

- A.1 Operazioni di stoccaggio e movimentazione (trasporto pneumatico e pesatura manuale / automatica) di sostanze solide.
- A.2 Stoccaggio, movimentazione, trasporto di materie prime liquide in serbatoi di stoccaggio.
- A.3 Preparazione mescole e miscele solide.
 - A.3.A Preparazione mescole per adesivi e collanti con utilizzo di mescolatori aperti e chiusi seguita da calandratura e/o estrusione della foglia.
 - A.3.B Preparazione mescole per inchiostri in omogeneizzatori e miscelatori-impastatori.
 - A.3.C Preparazione mescole mediante fusione di un veicolo ed incorporazione di materiale solido e oleoso impiegando fusori e dispersori chiusi.
- A.4 Preparazione dei vari prodotti (inchiostri, pitture, vernici, collanti ecc.).
 - A.4.A Caricamento delle sostanze liquide (COV e CIV) nel dissolutore, nel mescolatore, nella vasca chiusa e nell'omogeneizzatore. Caricamento dell'acqua e degli emulsionanti nei mulini e/o nei miscelatori a parete o turbomiscelatori per produrre idropitture o prodotti in emulsione acquosa.
 - A.4.B Caricamento delle mescole o delle altre materie prime solide nei dissolutori, miscelatori, vasche chiuse ed omogeneizzatori chiusi per prodotti a solvente o in veicoli grassi per produrre inchiostri, nei mulini e/o nei miscelatori a parete o turbomiscelatori per produrre idropitture o prodotti in emulsione acquosa.
 - A.4.C Fusione di un veicolo per incorporare materiale solido e oleoso impiegando fusori e dispersori chiusi. Miscelazione, dissoluzione ed omogeneizzazione a temperatura ambiente o a temperature superiori dei vari prodotti caricati. Eventuali distillazioni di prodotti in eccesso, aggiunta di additivi, messa a ricetta del prodotto e filtrazione dello stesso per allontanare materiali estranei.
- A.5 Finitura dei prodotti a solvente in raffinatrici a più cilindri, in mulini chiusi a palle o in vasche chiuse con agitatore; finitura dei prodotti all'acqua in mulini chiusi a palle o in vasche chiuse con agitatore.
- A.6 Maturazione dei prodotti a solvente in serbatoi di stoccaggio fusione di prodotti e produzione di scaglie o forme similari pastose di prodotti atti ad ottenere inchiostri, collanti secchi estrusi o trafilati, semilavorati per gli stessi usi.
- A.7 Confezionamento prodotti: il confezionamento può avvenire direttamente in fusti o in recipienti di misure più modeste. S'impiegano in tal caso serbatoi di stoccaggio del prodotto e macchine automatiche o semi automatiche per il riempimento dei barattoli e la loro chiusura.
- A.8 Pulizia contenitori: la pulizia dei contenitori deve essere attuata in luoghi separati ed idonei sia a contenere le emissioni in atmosfera sia a evitare lo spandimento dei liquidi di lavaggio negli altri ecosistemi. L'utilizzo di solventi per questa operazione deve comportare l'impiego di strutture chiuse presidiate da un idoneo sistema di abbattimento delle emissioni in atmosfera.
- A.9 Produzione resine per utilizzo interno: per produrre le vernici e prodotti similari è indispensabile impiegare una resina polimerica con la funzione di veicolo. Tale resina in molti casi viene prodotta all'interno dello stesso insediamento attraverso le operazioni di caricamento di materie prime solide e liquide nel reattore, attivazione



della reazione di sintesi mediante riscaldamento, catalizzatori o altre vie, distillazione di reagenti o prodotti di reazione in eccesso e messa in ricetta del prodotto, scarico dello stesso in contenitori di stoccaggio.

B. MATERIE PRIME.

- B.1 Resine polimeriche sintetiche e naturali, solventi, cariche minerali.
- B.2 Catalizzatori, oli di lino, additivi antinvecchianti, antiossidanti, disperdenti, emulsionanti, plastificanti, cere naturali e non, grassi sintetici, paraffine altobollenti.
- B.3 Pigmenti organici ed inorganici, coloranti organici in solvente e/o in pasta ecc.

C. SOSTANZE INQUINANTI.

Fase/i di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.2, A.4.A, A.4.B, A.6	CIV, ammoniaca
A.2, A.4.A, A.4.B, A.4.C, A.5, A.6, A.7, A.8, A.9	COV (Composti Organici Volatili)
A.3.C, A.4.C	COV, nebbie, aerosol
A.1, A.3.A, A.3.B, A.3.C, A.4.B, A.4.C, A.9	Polveri

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE

- E.1 È consentito l'impiego di materie prime per la produzione di mastici, pitture, vernici, cere, inchiostri e affini per un quantitativo complessivo non superiore a 500 kg/h e di solvente non > 100 t/anno (punto 17, parte 3, Allegato 3, D. Lgs. n. 152/2006, ss. mm. ii.).
- E.2 Per le operazioni di stoccaggio di COV non sono previsti valori limite di emissione ma il rispetto della seguente prescrizione: i serbatoi di stoccaggio di COV con temperatura di ebollizione inferiore a 180 °C devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza, corrispondenti alle norme di buona tecnica sotto riportate, interventi da realizzare sui serbatoi di stoccaggio di COV.

INDICE: Categoria A					
Tipo di serbatoio:			Fino a 20 m ³ , fuori terra		
Tipo di carico:			Circuito chiuso		
Tensione di vapore:			100 mm/Hg		
Norme di buona tecnica					
Verniciatura termoriflettente	Sistema di raffreddamento	Polmonazione con gas inerte	Valvola di respirazione	Doppia camicia esterna	Bacino di contenimento



INDICE: Categoria B	
Tipo di serbatoio	> 20 mc fuori terra
Tipo di carico	Circuito chiuso
Tensione di vapore	100 mm/Hg
Norme di buona tecnica	
1	Verniciatura termoriflettente
2	Sistema di raffreddamento
3	Polmonazione con gas inerte
4	Valvola di respirazione
5	Doppia camicia esterna
6	Bacino di contenimento
7	Collettamento e trattamento sfiati (v. Tabella A)

Categoria C – COV appartenenti alla tabella A1 di cui all'allegato I alla Parte Quinta del D. LGS. 3 aprile 2006, n. 152.	
Tipo di serbatoio	Fuori terra
Tipo di carico	Circuito chiuso
Sostanza	R45
Norme di buona tecnica	
1.	Verniciatura termoriflettente
2.	Sistema di raffreddamento
3.	Polmonazione con gas inerte
4.	Valvola di respirazione
5.	Doppia camicia esterna
6.	Bacino di contenimento
7.	Collettamento e trattamento sfiati (v. Tabella A)

E.3 Operazioni di stoccaggio di SIV o CIV:

Non sono previsti valori limite all'emissione ma il rispetto di quanto sotto riportato. I serbatoi di stoccaggio di SIV o CIV devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza corrispondenti alla regolamentazione di seguito riportata per prevenire le emissioni in atmosfera.

INTERVENTI DA REALIZZARE SUI SERBATOI DI STOCCAGGIO DI CIV

Sostanza	Frasi rischio	Capacità m ³	Norme di buona tecnica
Acidi inorganici	T T + X	≥ 10	a) Carico circuito chiuso
			b) Valvola di respirazione
			c) Bacino di contenimento senza collegamenti con la
			d) fognatura o altro impianto
			e) Collettamento e trattamento sfiati (vedi tabella A)
Basi	T T + X	≥ 10	Stesse norme di buona tecnica

IMPIANTI DI ABBATTIMENTO PER SERBATOI

TABELLA A

Sostanze inquinanti	Tipologia di abbattimento	Requisiti impiantistici minimi
COV	AC.RI.01 [+]	1-2-4-6-8-9-10-12-13-14
	AC.RE.01 [+]	
	PC.T.01	2-3-5-6-10-11b-e12
	PC.T.02	2-3-5-6-10-14-15b-e 16-17
	PC.C.01 [°°]	2-3-5-6-12-13b-14-15
CIV	AU.ST.02	1-2-4-5-6-7-8-9-10-11

[°°] Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga veleni per il catalizzatore e sia usato in efficiente sistema di prefiltrazione per le polveri presenti nel flusso gassoso.

E.4 Localizzazione di nuovi impianti: distanza non inferiore a m 200 dagli insediamenti abitativi, ospedali e scuole più vicini.



E.5 Emissioni diffuse: le operazioni che comportano l'uso di solventi devono essere condotte in ambienti ed apparecchi chiusi al fine di evitare il più possibile emissioni diffuse che comunque non dovranno superare il 3% del solvente annuo manipolato. L'eventuale impianto di aspirazione localizzata per la bonifica dell'ambiente di lavoro dovrà avere la portata minima necessaria e sarà possibile installarlo solo nelle zone dove sono eseguite operazioni non automatizzabili e con presenza di operatori. In tal caso il valore limite all'emissione sarà pari a 100 mg/Nm³ di SOV o CO.

E.6 Operazioni con solventi infiammabili:

- 1) le operazioni che comportano l'uso di solventi infiammabili o con tensione di vapore superiore a 0.13 kPa devono essere condotte in apparecchi polmonati con gas inerte la cui portata non dovrà superare il doppio della capacità totale dell'apparecchio in questione. La pressione del gas inerte dovrà essere la più bassa possibile al fine di limitarne i consumi e limitare la portata di effluente inquinato da trattare;
- 2) il gas inerte dovrà essere inviato di preferenza ad un sistema di condensazione raffreddato con azoto liquido o con altri fluidi refrigeranti. Nel caso in cui la ditta intenda adottare tale metodologia per il contenimento delle emissioni non saranno fissati valori limite all'emissione né controlli analitici periodici, né adottati altri sistemi di abbattimento per i COV, indicati sopra, ma solo un piano annuale contenente il bilancio dei solventi acquistati e dei solventi venduti nei prodotti.

E.7 Caricamento polveri e materiali solidi: il carico delle polveri e/o delle mescole solide nei recipienti chiusi, contenenti solventi, dovrà avvenire con mezzi idonei atti ad evitare la fuoriuscita degli stessi solventi dai recipienti evitando possibilmente l'impiego di aspirazioni localizzate che, pur aspirando il materiale polverulento, contribuiscono ad allontanare i solventi dal recipiente immettendoli in atmosfera. Un sistema efficace dovrebbe prevedere il carico del materiale solido in una tramoggia posta sul boccaporto del recipiente ma non in comunicazione con l'interno dello stesso e, dopo il termine del carico e chiusura della parte superiore della tramoggia, si provvede ad aprire la parte sottostante della stessa per il carico del materiale solido del reattore.

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

F.1 Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92.

F.2 A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Sostanze inquinanti	Tipologia di abbattimento
Polveri e/o nebbie oleose	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV	Abbattitore a carboni attivi - rigenerazione esterna (1) Abbattitore a carboni attivi - rigenerazione interna (2) Postcombustione termica-recuperativa Postcombustione termica-rigenerativa
CIV	Assorbitore ad umido - scrubber a torre
Ammoniaca	Assorbitore ad umido - scrubber a torre
(1) Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori. Al fine di evitare il desorbimento dei COV dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C.	
(2) Questa tipologia può essere utilizzata solo se il flusso gassoso da trattare contenga COV solubili nel fluido abbattente.	

F.3 Qualora si adotti la tecnologia a carboni attivi per l'abbattimento dei COV, al fine di evitare il desorbimento degli stessi dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45 °C.

F.4 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 della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

II-Allegato M

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "m)", dell'all. IV alla parte quinta)

Sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore a 10 kg/g.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Sgrassaggio superficiale di metalli con consumo complessivo di solventi:

a) inferiore a 1 t/anno nel caso si utilizzino i COV alogenati di cui al § 2 Parte n. 1 dell'allegato III alla Parte Quinta D. Lgs. 152/06, ss. mm. ii. (caratterizzati dalle frasi di rischio R 40);

b) inferiore a 2 t/anno in tutti gli altri casi.

Sgrassaggio superficiale di metalli con detergenti e/o soluzioni privi di solventi.

Qualora vengano svolte operazioni di pulizia meccanica/lavorazioni meccaniche, dovrà essere presentata laddove necessario anche istanza di adesione all'allegato tecnico lettera "oo)": "Lavorazioni meccaniche dei metalli con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) uguale o superiore a 500 kg/anno".

A. FASI PRODUTTIVE

A.1 Preparazione e pulizia di superfici metalliche.

A.2 Sgrassaggio con utilizzo di:

A.2.1 Prodotti a base di alogenoderivati (aloidrocarburi) consentiti dalla normativa vigente (Legge 28/12/1993 n. 549) e successive modifiche.

A.2.2 Solventi idrocarburici.

A.2.3 Prodotti detergenti e/o fosfatanti in soluzione acquosa.

A.2.4 Prodotti diversi da quelli definiti ai precedenti punti.

B. MATERIE PRIME.

B.1 Prodotti a base di aloidrocarburi (COC, HCFC, HFC) conformi alla L. n. 549/93, ss. mm. ii.; composti organici clorurati.

B.2 Prodotti a base di solventi idrocarburici.

B.3 Detergenti e/o fosfatanti.

B.4 Prodotti a base di composti acidi o basici.

B.5 Prodotti diversi da quelli definiti ai punti precedenti.

C. SOSTANZE INQUINANTI.

Fasi di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.2.1	Aloidrocarburi
A.2.2	COV (Composti Organici Volatili)
A.2.3	Operazioni considerate scarsamente rilevanti, per modalità di effettuazione e/o per materie prime impiegate, riguardo all'inquinamento atmosferico.
A.2.4	Polveri, nebbie e/o aerosol

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.



E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE

È consentito un utilizzo complessivo di solventi non superiore a 10 kg/giorno per l'intera attività. Le fasi di lavorazione di cui al punto A devono essere svolte in cabina di spruzzatura, in vasca o in altro sistema assimilabile ma comunque dotato di presidio di aspirazione. Si ricorda che potranno essere utilizzati esclusivamente i prodotti dichiarati in sede di messa a regime degli impianti.

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

F.1 Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92. A titolo esemplificativo si elencano qui di seguito possibili sistemi di abbattimento:

Sostanze inquinanti	Tipologia di abbattimento
COC HCFC HFC	Abbattitore a carboni attivi Rigenerazione esterna/interna (1) (2) O altra tecnologia equivalente
COV	Abbattitore a carboni attivi Rigenerazione esterna/interna (1) (2) O altra tecnologia equivalente
Polveri, nebbie e/o aerosol	Assorbitore ad umido Scrubber a torre /venturi O altra tecnologia equivalente
(1) Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori.	
(2) Questa tipologia può essere utilizzata solo se il flusso gassoso da trattare contenga COV solubili nel fluido abbattente.	

F.2 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 utilizzati e tenendo conto della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.

F.3 Qualora la ditta adotti la tecnologia a carboni attivi per l'abbattimento dei COV, al fine di evitare il desorbimento degli stessi dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C.



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

12-Allegato "N"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "n)", dell'all. IV alla parte quinta)

Laboratori orafi con fusione di metalli con meno di venticinque addetti.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Lavorazioni orafe realizzate da meno di 25 addetti, comprensive della fase di fusione. Qualora l'attività sia svolta senza la fase di fusione, si è nel campo di applicazione delle attività in deroga di cui all'art. 272, c. 1 (Parte I, lett. "b)" dell'allegato IV alla Parte quinta).

A. FASI PRODUTTIVE

- A.1 Microfusione.
- A.2 Preparazione delle superfici mediante operazioni di pulizia meccanica (spazzolatura, smerigliatura, granigliatura, sabbiatura ed altre operazioni assimilabili).
- A.3 Preparazione delle superfici mediante operazioni di pulizia chimica (sgrassaggio).
- A.4 Trattamenti elettrochimici.
- A.5 Saldatura.
- A.6 Fresatura.
- A.7 Brasatura.
- A.8 Verniciatura/smaltatura ornamentale selettiva ed applicazione di protettivi.
- A.9 Finitura e/o lucidatura.

B. MATERIE PRIME

- B.1 Materiali metallici.
- B.2 Scorificanti.
- B.3 Prodotti vernicianti/protettivi ed assimilabili.
- B.4 Prodotti per sgrassaggio chimico.
- B.5 Prodotti per lavorazioni galvaniche.
- B.6 Materiali per saldatura (saldobrasatura).
- B.7 Paste abrasive e lucidanti.
- B.8 Materiali abrasivi.

C. SOSTANZE INQUINANTI

Fasi di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.1-A.2-A.5-A.6-A.7-A.8-A.9	Polveri
	Metalli
A.3-A.4	Aerosol Alcalini espressi come NaOH Cl ⁻ come Acido Cloridrico NO _x come Acido Nitrico SO ₄ ²⁻ come Acido Solforico PO ₄ ³⁻ come Acido Fosforico
A.3-A.8	COV (Composti Organici Volatili)

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.



E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE

E.1 Non è ammesso l'uso di prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solventi contenenti COV:

- 1) contenenti impurità in quantità superiore complessivamente allo 0,1% in peso;
- 2) in misura superiore, nel rispetto del precedente § 1, a quanto di seguito indicato:

Sostanza	Quantità ammessa	
	Prodotti a base COV	Prodotti a base acqua *
Ftalati	< al 3% in peso nel P.V.	-
Ammine alifatiche	< al 0,5% in peso nel P.V.	< al 1,5% in peso nel P.V.
TDI (toluendiisocianato)	< al 0,5% in peso nel catalizzatore	< al 0,5% in peso nel catalizzatore
MDI (difenilmetandiisocianato)	< al 2% in peso nel catalizzatore	< al 2% in peso nel catalizzatore

* sono da considerarsi a "base acqua" tutti i prodotti idrosolubili contenenti, all'applicazione, co-solvente organico volatile in misura ≤10% in peso

- 3) non sono ammessi P.V. contenenti composti di Cr, Pb, Cd nella pigmentazione.

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

F.1. Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92. A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Tipologia dell'inquinante	Tipologia impianto di abbattimento
Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
Metalli Aerosol alcalini espressi come NaOH Cl ⁻ come acido cloridrico NO _x come acido nitrico SO ₄ ²⁻ come acido solforico PO ₄ ³⁻ come acido fosforico	Abbattitore ad umido (scrubber venturi o jet venturi) Abbattitore ad umido scrubber a torre Abbattitore ad umido scrubber a torre (colonna a letti flottanti)
COV	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna (*) Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna (*)

(*) Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori. Al fine di evitare il desorbimento dei COV dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C.

F.2. Ogni carica di carbone attivo deve essere sostituita con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone e del tipo di COV presenti nei prodotti vernicianti utilizzati e tenendo conto della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

13-Allegato "O"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "o)", dell'all. IV alla parte quinta)

Anodizzazione, galvanotecnica, fosfatazione di superfici metalliche con consumo di prodotti chimici non superiore a 10 kg/g.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Operazioni di anodizzazione, galvanotecnica e fosfatazione su superfici metalliche con consumo di prodotti chimici non superiore a 10 kg/g.

Qualora, in aggiunta, siano svolte operazioni di sgrassaggio e/o lavorazioni meccaniche generali, sarà presentata anche, ove ne ricorrano le condizioni, istanza di adesione agli specifici allegati tecnici:

- lettera "m": "Sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore a 10 kg/g";
- e/o
- lettera "oo": "Lavorazioni meccaniche dei metalli con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) uguale o superiore a 500 kg/anno".

A. FASI PRODUTTIVE

A.1. Preparazione delle superfici mediante operazioni di:

A.1.1. pulizia meccanica (spazzolatura, smerigliatura, granigliatura, sabbiatura ed altre operazioni assimilabili);

A.1.2. pulizia chimica.

A.2 Applicazioni galvanotecniche.

A.3 Applicazione protettivi/mascheranti (assimilabile alla verniciatura per immersione).

A.4 Lavaggio e neutralizzazione.

A.5 Asciugatura/essiccazione.

B. MATERIE PRIME

B.1. Prodotti per pulizia chimica (fosfatanti, acidi, basi, detergenti, ecc.).

B.2. Prodotti protettivi, mascheranti ed assimilabili.

B.3. Prodotti chimici per applicazioni galvanotecniche.

B.4. Materiali abrasivi.

SOSTANZE INQUINANTI

Fase/i di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.1.1	Polveri
A.1.2, A.5	Nebbie oleose
A.1.2, A.4, A.5	Metalli
	Aerosol alcalini come NaOH
	NH ₃
	Cl-come acido cloridrico
	Cr _{III} e suoi composti espressi come Cr
	F-come acido fluoridrico
	S ²⁻ -come acido solfidrico
	SO ₄ ²⁻ -come acido solforico
	CN-come acido cianidrico
	PO ₄ ³⁻ -come acido fosforico
	NO _x come acido nitrico



D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE

Le vasche presentano dispositivi idonei a diminuire l'evaporazione e di relativo presidio aspirante.

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

F.1. Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C.), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92;

F.2. A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Tipologia dell' inquinante	Tipologia di abbattimento
Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante (filtro a tessuto) Depolveratore a secco a mezzo filtrante (filtro a cartucce) Depolveratore a secco (ciclone e multiciclone) Scrubber venturi o altra tecnologia equivalente Altra tecnologia equivalente
Nebbie oleose	Impianto a coalescenza Abbattitore ad umido (scrubber venturi o jet venturi) Abbattitore ad umido scrubber a torre Abbattitore ad umido scrubber a torre (colonna a letti flottanti) Depolveratore a secco (ciclone e multiciclone) Altra tecnologia equivalente
Metalli	Depolveratore a secco a mezzo filtrante (filtro a tessuto) Depolveratore a secco a mezzo filtrante (filtro a cartucce) Depolveratore a secco (ciclone e multiciclone) Altra tecnologia equivalente
Metalli aerosol alcalini come NaOH NH ₃ Cl-come acido cloridrico Cr _{III} e suoi composti espressi come Cr F-come acido fluoridrico S ²⁻ -come acido solfidrico SO ₄ ²⁻ -come acido solforico CN-come acido cianidrico PO ₄ ³⁻ -come acido fosforico NO _x come acido nitrico	Assorbitore ad umido scrubber a torre Assorbitore ad umido scrubber venturi Altra tecnologia equivalente

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "p)", dell'all. IV alla parte quinta)

Utilizzazione di mastici e colle con consumo complessivo di sostanze collanti non superiore a 100 kg/g.

AMBITO DI APPLICAZIONE

Operazioni e/o fasi di cicli tecnologici con incollaggio di parti di oggetti con consumo di materie prime aventi contenuto di solvente inferiore a 100 kg/g.

A. FASI PRODUTTIVE

A.1. Calzature e pelletteria:

- A.1.1 lavorazioni meccaniche (es. sgarzatura, smerigliatura, raspatura) per la preparazione dei materiali;
- A.1.2 incollaggio delle parti eseguito su banchi o macchine d'incollaggio;
- A.1.3 essiccazione.

A.2. Incollaggio di due substrati su linee di accoppiamento:

- A.2.1 lavorazioni meccaniche di taglio per la preparazione dei materiali (es. film plastici flessibili, tessuti, carta, cartone, alluminio);
- A.2.2 trattamento corona della superficie dei film plastici;
- A.2.3 spalmatura ed incollaggio delle parti;
- A.2.4 essiccazione.

A.3. Incollaggio e spalmatura di un substrato per la produzione di nastri adesivi:

- A.3.1 lavorazioni meccaniche di taglio per la preparazione del substrato alla successiva fase di spalmatura;
- A.3.2 trattamento corona;
- A.3.3 spalmatura ed incollaggio delle parti;
- A.3.4 essiccazione.

A.4. Incollaggio di parti in gomma, plastica e metallo per la produzione di articoli tecnici:

- A.4.1 lavorazioni meccaniche per la preparazione dei materiali (es. sgarzatura, smerigliatura, raspatura, tornitura, rettifica delle superfici metalliche e delle superfici vulcanizzate);
- A.4.2 spalmatura ed incollaggio delle parti;
- A.4.3 essiccazione dei pezzi in forni e/o successiva vulcanizzazione in autoclavi.

A.5. Incollaggio di imbottiture:

- A.5.1 lavorazioni meccaniche per la preparazione dei materiali (es. taglio, sagomatura);
- A.5.2 applicazione dei collanti:
 - A.5.2.1 a spruzzo;
 - A.5.2.2 diversa;
- A.5.3 asciugatura dei pezzi.

A.6. Incollaggio di parti in legno:

- A.6.1 applicazione dei collanti.
- A.6.2 incollaggio con utilizzo di presse a caldo o a freddo.

A.7. Operazioni e/o fasi di cicli tecnologici, diversi da quelli indicati ai punti precedenti:

- A.7.1 lavorazioni meccaniche per la preparazione dei materiali (es. taglio, sagomatura);
- A.7.2 preparazione delle superfici (es. sgrassaggio, carteggiatura);
- A.7.3 incollaggio delle parti:
 - A.7.3.1 a spruzzo di colle a solvente o all'acqua;
 - A.7.3.2 a pennello di colle a solvente o all'acqua;
 - A.7.3.3 con tecnica applicativa diversa dalle precedenti e/o a caldo di colle, adesivi e mastici ad alto secco senza solvente od all'acqua;

A.7.3.4 asciugatura dei pezzi.

B. MATERIE PRIME

B.1 Prodotti collanti, adesivi, mastici e resine polimeriche solide (HOT MELT)

B.2 Imbottiture

B.3 Substrati per la produzione di nastri adesivi

B.4 Substrati di materiale vario (film plastici, tessuti, carta, cartone, alluminio, cuoio, plastica, gomma, metallo, legno ecc.)

C. SOSTANZE INQUINANTI

Fasi di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.1.2, A.1.3, A.2.3, A.2.4, A.3.2, A.3.3, A.4.2, A.4.3, A.5.2, A.5.3, A.6.1, A.6.2, A.7.2, A.7.3, A.7.4	COV (Composti Organici Volatili) Acrilati
A.1.1, A.2.1, A.3.1, A.4.1, A.5.1, A.5.2.1, A.6.1, A.6.2	Polveri

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE

L'applicazione a spruzzo di colle o mastici deve essere effettuata in cabina o ambienti chiusi e separati, dotati di aspiratori per captare l'effluente ed inviarlo a sistema di abbattimento.

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

F.1 Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92. A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Tipologia dell'inquinante	Tipologia impianto di abbattimento
Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna (1) Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna (1) Combustione termica recuperativa Combustione termica rigenerativa

(1) Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori. Al fine di evitare il desorbimento dei COV dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C.

F.2 Ogni carica di carbone attivo deve essere sostituita con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone e del tipo di COV presenti nei prodotti utilizzati e tenendo conto della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

15-Allegato "Q"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "q)", dell'all. IV alla parte quinta)

Produzione di sapone e detergenti sintetici prodotti per l'igiene e la profumeria con utilizzo di materie prime non superiori a 200 kg/g;

AMBITO D'APPLICAZIONE

Produzione di saponi e detergenti sintetici, prodotti per l'igiene e la profumeria con utilizzo giornaliero di materie prime non superiore a 200 kg/g.

A. FASI LAVORATIVE

- A.1 Stoccaggio delle materie prime e/o dei prodotti finiti, con eventuale trasporto pneumatico e caricamento delle stesse.
- A.2 Macinazione.
- A.3 Pesatura e dosaggio.
- A.4 Miscelazione a freddo.
- A.5 Miscelazione a caldo.
- A.6 Miscelazione con eventuale reazione di neutralizzazione.
- A.7 Fusione.
- A.8 Colatura.
- A.9 Pressatura in stampi.
- A.10 Trafilatura a freddo.
- A.11 Dissoluzione per la preparazione di prodotti a base alcolica.
- A.12 Filtrazione.

B. MATERIE PRIME

- B.1. Acqua.
- B.2. Acidi grassi.
- B.3. Grassi.
- B.4. Paraffine.
- B.5. Emulsionanti.
- B.6. Essenze/Oli essenziali.
- B.7. Solventi organici.
- B.8. Sostanze organiche.
- B.9. Acidi, basi, ossidanti (es.: acido cloridrico, soluzioni ammoniacali, acqua ossigenata).
- B.10. Cariche addittivanti polverulente (mica, talco ed assimilabili).

Concorrono al limite di 200 kg/g tutte le materie prime indicate, esclusa l'acqua (B.1).

C. SOSTANZE INQUINANTI

Fasi di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A1, A.2, A.3, A.4, A.5, A.6, A.7, A.8, A.9, A.10, A.11	COV – NH ₃
TUTTE (esclusa A.12)	Polveri
A.3, A.4, A.5, A.6, A.7, A.8, A.9, A.10, A.11	Cl ⁻ come acido cloridrico



D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE

- E.1. Per minimizzare le emissioni diffuse in ambiente di lavoro dovranno essere applicate le seguenti buone pratiche:
- E.1.1 i composti organici volatili e i composti inorganici volatili devono essere caricati sotto battente liquido e non a caduta;
 - E.1.2 le polveri confezionate in sacchi devono essere caricate mediante tramogge romp sacco (o apparecchiature similari), o in postazioni fisse chiuse e sotto aspirazione;
 - E.1.3 i miscelatori sia di polveri sia di liquidi e/o emulsioni, devono operare chiusi. Le apparecchiature utilizzate per le eventuali operazioni di saponificazione devono essere presidiate da idonea aspirazione;
 - E.1.4 le apparecchiature adibite al confezionamento di prodotti in polvere, o contenenti composti organici o inorganici volatili, devono essere chiuse (compatibilmente con la fase operativa).

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

F.1. Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92.

F.2. A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Tipologia dell'inquinante	Tipologia impianto di abbattimento
Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV (Composti Organici Volatili)	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna (1) Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna (1) Combustione termica recuperativa Combustione termica rigenerativa Abbattitore ad umido Scrubber a torre (2) Altra tecnologia equivalente
NH ₃ - HCl	Assorbitore ad umido scrubber a torre, Assorbitore ad umido scrubber venturi o altra tecnologia equivalente
(1) Questa tipologia può essere utilizzata possono essere utilizzati qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori. Al fine di evitare il desorbimento dei COV dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C.	
(2) Questa tipologia può essere utilizzata solo se il flusso gassoso da trattare contenga COV solubili nel fluido abbattente.	

F.3. Ogni carica di carbone attivo deve essere sostituita con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone e del tipo di COV presenti nei prodotti utilizzati e tenendo conto della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

16-Allegato "R"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "r)", dell'all. IV alla parte quinta)

Tempra di metalli con consumo di olio non superiore a 10 kg/g.

AMBITO DI APPLICAZIONE

Operazioni di trattamenti termici su metalli in genere mediante lavorazioni di tempra, rinvenimento, carbonitrurazione, carbo-cementazione ed operazioni similari e/o assimilabili con consumo di materia prima (oli, emulsioni ed assimilabili) non superiore a 10 kg/g.

Qualora siano svolte, in aggiunta, operazioni di sgrassaggio e/o lavorazioni meccaniche generali, sarà presentata anche, ove ne ricorrano le condizioni, istanza di adesione agli specifici allegati tecnici:

- lettera "m": "Sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore a 10 kg/g";
- e/o
- lettera "oo": "Lavorazioni meccaniche dei metalli con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) uguale o superiore a 500 kg/anno".

A. FASI LAVORATIVE

A.1. Preparazione del materiale e trattamenti intermedi dello stesso:

- A.1.1. pulizia meccanica (spazzolatura, smerigliatura, granigliatura, sabbiatura ed altre operazioni assimilabili);
- A.1.2. pulizia chimica.

A.2. Trattamenti termici:

- A.2.1. riscaldamento/ricottura;
- A.2.2. riscaldamento al cannello ossiacetilenico;
- A.2.3. riscaldamento per induzione;
- A.2.4. riscaldamento in forno;
- A.2.5. nitrurazione;
- A.2.6. carbonitrurazione;
- A.2.7. cementazione/carbocementazione;
- A.2.8. spegnimento/rinvenimento.

B. MATERIE PRIME

- B.1. Materiali metallici.
- B.2. Oli, emulsioni ed assimilabili.
- B.3. Gas tecnici (Azoto, Idrogeno, Anidride carbonica, Ammoniaca, ecc.).
- B.4. Materiale abrasivo di consumo (graniglie, sabbie, paste pulenti/lucidanti, ecc.).
- B.5. Detergenti e/o fosfatanti, COV (Composti Organici Volatili).

C. SOSTANZE INQUINANTI

Fasi di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.1, A.2	Polveri totali e/o nebbie oleose
A.2	IPA (Idrocarburi Policiclici Aromatici) Ammoniaca

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del



presente allegato.

E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE
NESSUNA

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

F.1. Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R. n. 4102/92.

F.2. A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Tipologia dell'inquinante	Tipologia impianto di abbattimento
Materiale particellare (polveri totali e/o nebbie oleose)	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Precipitatore elettrostatico a secco Assorbitore ad umido scrubber a torre Assorbitore ad umido scrubber e venturi Altra tecnologia equivalente
IPA	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna (1) Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna (1) Altra tecnologia equivalente
Ammoniaca	Assorbitore ad umido scrubber e venturi Altra tecnologia equivalente
<i>(1) Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori. Al fine di evitare il desorbimento dei COV dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C</i>	

F.3. Ogni carica di carbone attivo deve essere sostituita con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone e del tipo di COV presenti nei prodotti utilizzati e tenendo conto della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

17-Allegato "S"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "s)", dell'all. IV alla parte quinta)

Produzione di oggetti artistici in ceramica, terracotta o vetro in forni in muffola discontinua con utilizzo nel ciclo produttivo di smalti, colori e affini non superiore a 50 kg/g.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Produzione di oggetti artistici in ceramica, terracotta o vetro in forni in muffola discontinua con utilizzo nel ciclo produttivo di smalti, colori e affini non superiore a 50 kg/g ed utilizzo di solventi inferiore a 5 t/anno.

Se è svolta l'attività di decorazione di piastrelle ceramiche senza procedimento di cottura, si è nel campo di applicazione delle attività in deroga di cui all'art. 272, c. 1, D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii. (Parte I, lettera c, dell'allegato IV alla Parte quinta).

Qualora siano svolte operazioni di pulizia chimica (sgrassaggio del supporto), e/o produzione di ceramiche artistiche e/o lavorazioni meccaniche generali, sarà presentata anche, ove ne ricorrano le condizioni, istanza di adesione agli specifici allegati tecnici:

Qualora siano svolte operazioni di sgrassaggio, sarà presentata anche istanza di adesione agli specifici allegati tecnici:

– lettera "m": "Sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore a 10 kg/g";

e/o

– lettera "ff": "Produzione di ceramiche artistiche esclusa la decoratura con utilizzo di materia prima giornaliero massimo non superiore a 3.000 kg";

e/o

– lettera "oo": "Lavorazioni meccaniche dei metalli con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) uguale o superiore a 500 kg/anno".

A. FASI PRODUTTIVE

A.1 Movimentazione, trasporto pneumatico, pesatura automatica/manuale, macinazione di argille e smalti, preparazione di smalti, colori ed affini.

A.2 Pulizia degli oggetti in vetro.

A.3 Decorazione con applicazione degli smalti, dei colori e altri materiali assimilabili allo stato solido, in emulsione acquosa o in solvente mediante tecnologie manuali o automatiche.

A.4 Satinatura.

A.5 Decorazione con acido fluoridrico di oggetti in vetro.

A.6 Cottura oggetti artistici in muffola.

A.7 Finitura di oggetti in vetro con materiale abrasivo.

A.8 Pulitura con acidi.

B. MATERIE PRIME

B.1 Sabbie e argille.

B.2 Smalti, pigmenti di varia composizione e consistenza.

B.3 Prodotti per pulizia.

B.4 Acido fluoridrico.

C. SOSTANZE INQUINANTI

Fasi di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A2, A3, A4, A5, A6	COV



Fasi di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A5, A6, A8	Acido fluoridrico Acido cloridrico
A1, A7	Polveri
A3	Polveri da pigmenti
A4, A7	Silice libera cristallina espressa come SiO ₂ (*)
A6	Piombo e suoi composti espressi come Pb Cadmio e suoi composti espressi come Cd
(*) Valore da ricercare solo qualora sia utilizzato materiale abrasivo contenente silice libera cristallina.	

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE

- E.1 Non sono ammessi prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solventi contenenti COV aventi le seguenti caratteristiche:
- E.1.1 prodotti a base di solvente con contenuto di COV >50%;
 - E.1.2 prodotti a base acqua con contenuto di COV solubili in acqua >5%.
- E.2 Fatto salvo quanto previsto dal punto precedente, non è ammesso l'uso di prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solventi contenenti COV:
- E.2.1 con impurità in quantità superiore complessivamente allo 0,1% in peso;
 - E.2.2 in misura superiore a quanto di seguito indicato:

Sostanza	Quantità ammessa	
	Prodotti a base COV	Prodotti a base acqua *
Ftalati	< 3% in peso nel P.V.	-
Ammine alifatiche	< 0,5% in peso nel P.V.	< 1,5% in peso nel P.V.
TDI (toluendiisocianato)	< 0,5% in peso nel catalizzatore	< 0,5% in peso nel catalizzatore
MDI (difenilmetandiisocianato)	< 2% in peso nel catalizzatore	< 2% in peso nel catalizzatore
* sono da considerarsi a "base acqua" tutti i prodotti idrosolubili contenenti, all'applicazione, co-solvente organico volatile in misura ≤10% in peso		

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

- F.1 Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C) devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92.
- F.2 A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:



Tipologia dell'inquinante	Tipologia impianto di abbattimento
Polveri Pb Cd	Depolveratore a secco a mezzo filtrante (1) o altra tecnologia equivalente
COV (Composti Organici Volatili)	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna (2) Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna (2) o altra tecnologia equivalente
Acido fluoridrico Acido cloridrico	Abbattitore ad umido scrubber a torre Depolveratore a secco (3) o altra tecnologia equivalente
(1) Questa tipologia può essere utilizzata solo se la temperatura dei fumi al momento del contatto con il depolveratore non superi la temperatura di fusione dei metalli.	
(2) Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori. Al fine di evitare il desorbimento dei COV dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C.	
(3) Questa tipologia può essere utilizzata solo se dotato d'iniezione di sostanze basiche solide granulari.	

F.3 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 della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

18-Allegato "T"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "t)", dell'all. IV alla parte quinta)

Trasformazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di frutta, ortaggi, funghi con produzione non superiore a 1.000 kg/g.

AMBITO DI APPLICAZIONE

Trasformazione e conservazione di frutta, ortaggi, funghi ed assimilabili, con produzione non inferiore ai 350 kg/g e non superiore a 1.000 kg/g.

A. FASI LAVORATIVE

- A.1 Stoccaggio, delle materie prime e/o dei prodotti finiti, con eventuale trasporto pneumatico e caricamento delle stesse.
- A.2 Trattamenti termici (riscaldamento, cottura, essiccazione, concentrazione, frittura, ecc.):
 - A.2.A a temperature ≤ 100 °C;
 - A.2.B a temperature > 100 °C.
- A.3 Pastorizzazione con acqua o vapore (temperatura non superiore a 100 °C).
- A.4 Tostatura (temperatura superiore a 100 °C).
- A.5 Raffreddamento.
- A.6 Macinazione.
- A.7 Confezionamento.

N.B.: Eventuali trattamenti con gas tossici e/o con atmosfera modificata sono assoggettati al rispetto delle normative specifiche di settore.

B. MATERIE PRIME.

- B.1 Frutta, verdura, funghi e altri vegetali.
- B.2 Sale.
- B.3 Zucchero.
- B.4 Additivi.
- B.5 Conservanti.
- B.6 Coloranti.
- B.7 Condimenti.

C. SOSTANZE INQUINANTI.

Fase/i di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.2.B, A.4, A.7	COV (Composti Organici Volatili)
A.1, A.4, A.6	Polveri

Sono da considerarsi trascurabili e non soggette ad autorizzazione le emissioni provenienti dalle fasi di asciugatura, essiccazione e cottura, dal confezionamento ed imballaggio, dal lavaggio degli attrezzi, dal trattamento delle acque reflue e dal ciclo del freddo, dal trattamento meccanico a freddo o a temperatura ambiente.

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI SPECIFICHE

- E.1 È consentita la trasformazione e conservazione di frutta, ortaggi, funghi con produzione complessiva non superiore a 1.000 kg/g per l'intera attività.



F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

F.1 Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92. A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Tipologia dell'inquinante	Tipologia impianto di abbattimento
Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV (Composti Organici Volatili)	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna (1) Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna (1) o altra tecnologia equivalente
<i>(1) Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori. Al fine di evitare il desorbimento dei COV dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C.</i>	

F.2 Ogni carica di carbone attivo deve essere sostituita con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone e del tipo di COV presenti nei prodotti utilizzati e tenendo conto della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.

F.3 Qualora la ditta adotti la tecnologia a carboni attivi per l'abbattimento dei COV, al fine di evitare il desorbimento degli stessi dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C.



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

19-Allegato "U"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "u)", dell'all. IV alla parte quinta)

Trasformazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di carne con produzione non superiore a 1.000 kg/g.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Trasformazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di carne con produzione non inferiore a 350 kg/g e non superiore a 1.000 kg/g.

A. FASI PRODUTTIVE

A.1 Ciclo lavorazione carni per insaccati.

- A.1.1 Ricevimento delle materie prime.
- A.1.2 Stoccaggio.
- A.1.3 Scongellamento eventuale delle materie prime.
- A.1.4 Lavorazioni varie (mondatura, sezionamento, disosso, cernita, macinatura, rifilatura, eventuale aggiunta di additivi e spezie).
- A.1.5 Insaccamento.
- A.1.6 Asciugatura.
- A.1.7 Affumicatura.
- A.1.8 Stagionatura.
- A.1.9 Eventuale lavaggio muffe dagli insaccati con utilizzo di vapore acqueo.
- A.1.10 Eventuale soffiatura insaccati.
- A.1.11 Produzione imballaggio per confezionamento.
- A.1.12 Stoccaggio prodotto finito e confezionamento.

A.2 Ciclo lavorazione carni per wurstel.

- A.2.1 Ricevimento delle materie prime.
- A.2.2 Stoccaggio ed eventuale scongelamento.
- A.2.3 Triturazione.
- A.2.4 Impasto.
- A.2.5 Omogeneizzazione dell'impasto.
- A.2.6 Stoccaggio intermedio.
- A.2.7 Trattamento in salamoia e collagene.
- A.2.8 Estrusione della farcia.
- A.2.9 Insacco.
- A.2.10 Essiccazione a 80 °C ca.
- A.2.11 Affumicatura.
- A.2.12 Raffreddamento.
- A.2.13 Produzione imballaggi per confezionamento.
- A.2.14 Confezionamento.
- A.2.15 Pastorizzazione del confezionato con acqua ad una temperatura di 80 °C.
- A.2.16 Raffreddamento ulteriore.

A.3 Ciclo lavorazione carni con operazioni di cottura.

- A.3.1 Ricevimento materie prime.
- A.3.2 Eventuale stoccaggio.
- A.3.3 Eventuale scongelamento.
- A.3.4 Lavorazioni varie (mondatura, sezionamento, disosso, cernita, macinatura, zangolatura, rifilatura).
- A.3.5 Operazioni di cottura:
 - A.3.5.1 bollitura (cottura a lessso, a vapore);
 - A.3.5.2 al forno;
 - A.3.5.3 arrosto;
 - A.3.5.4 frittura.
- A.3.6 Affumicatura.



- A.3.7 Eventuale stagionatura.
- A.3.8 Produzione imballaggi per confezionamento.
- A.3.9 Confezionamento e stoccaggio.

B. MATERIE PRIME.

- B.1 Carne, grasso, cotenne.
- B.2 Sale.
- B.3 Additivi, conservanti, coloranti (nitriti, nitrati, polifosfati, collagene).
- B.4 Spezie.
- B.5 Aglio, peperoncino, verdure, ecc. .
- B.6 Farine, pane grattugiato, uova.
- B.7 Detergenti per lavaggio e manutenzione impianto.

C. SOSTANZE INQUINANTI.

Fase/i di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.3.5.4	Acroleina, nebbie oleose
A.3.5.1, A.3.5.2, A.3.5.3, A.3.5.4	COV (Composti Organici Volatili)
A.1.11, A.2.13, A.3.8	COV (da operazioni di autoproduzione di imballaggi per confezionamento)
A.1.7, A.2.11, A.3.6	Prodotti di combustione
A.1.10	Polveri

Sono da considerarsi trascurabili e non soggette ad autorizzazione le emissioni provenienti dalle fasi di asciugatura, essiccazione e cottura e dal confezionamento ed imballaggio, dal lavaggio degli attrezzi, dal trattamento delle acque reflue e dal ciclo del freddo.

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI SPECIFICHE

- E.1 Sono consentite la trasformazione e la conservazione di carne, con produzione complessiva non superiore a 1.000 kg/g per l'intera attività.
- E.2 Possono essere affumicati al massimo 1.000 kg al giorno di prodotto fresco per una produzione settimanale massima di 5.000 kg.
- E.3 L'affumicatura deve essere effettuata in forni costruiti con materiale idoneo ad ospitare prodotti alimentari, dotati di generatore di fumo separato e sistemato, possibilmente, in locale apposito ed equipaggiati di sistemi per il contenimento delle emissioni.
- E.4 Per la produzione di fumo possono essere usati esclusivamente segature o trucioli (privi di essenze resinose ed esenti da pesticidi ed acaricidi) utilizzabili per prodotti alimentari.
- E.5 È ammesso l'utilizzo massimo settimanale di 50 kg di segatura o truciolo.

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

- F.1 Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92. A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Tipologia dell'inquinante	Tipologia impianto di abbattimento
Polveri Nebbie oleose	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV (Composti Organici Volatili)	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna (1) Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna (1) o altra tecnologia equivalente

Tipologia dell'inquinante	Tipologia impianto di abbattimento
Acroleina	Postcombustione termica-recuperativa Abbattitore a carboni attivi con rigenerazione esterna (1) Abbattitore a carboni attivi con rigenerazione interna (1) o altra tecnologia equivalente
<i>(1) Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori. Al fine di evitare il desorbimento dei COV dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C.</i>	

F.2 Ogni carica di carbone attivo deve essere sostituita con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone e del tipo di COV presenti nei prodotti utilizzati e tenendo conto della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

20-Allegato "V"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "v)", dell'all. IV alla parte quinta)

Molitura cereali con produzione non superiore a 1.500 kg/g.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Molitura cereali con produzione superiore a 500 kg/g e non superiore a 1.500 kg/g.

A. FASI PRODUTTIVE

- A.1 Stoccaggio cereali.
- A.2 Trasferimento.
- A.3 Molitura.
- A.4 Confezionamento.

B. MATERIE PRIME.

- B.1 Cereali.

C. SOSTANZE INQUINANTI.

Fasi di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.1, A.2, A.3, A.4	Materiale particellare (polveri)

D. PRESCRIZIONI GENERALI.

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE.

- E.1 È consentito l'impiego di cereali in un quantitativo complessivo tale che la produzione non sia superiore a 1.500 kg/g. In relazione al loro stoccaggio, trasferimento e confezionamento si precisa quanto segue:
- a) può essere accettato lo scarico all'aperto con l'adozione di un sistema di aspirazione localizzato in grado di evitare emissioni diffuse;
 - b) nel caso di stoccaggio in sili, il limite in emissione è considerato rispettato, e quindi la Ditta è esente dall'obbligo del controllo analitico periodico, alle condizioni di cui l'allegato "prescrizioni e considerazioni di carattere generale";
 - c) il trasferimento di materiale polverulento deve avvenire con l'utilizzo di apparecchiature chiuse, in modo da evitare emissioni diffuse. Durante le operazioni di confezionamento devono essere evitate emissioni diffuse.

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO.

Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92. A titolo esemplificativo, di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Sostanza inquinante	Tipologia di abbattimento
Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

21-Allegato "V-bis"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "v-bis)", dell'all. IV alla parte quinta)

Impianti di essiccazione di materiali vegetali impiegati o a servizio di imprese agricole non ricompresi nella parte I dell'allegato IV alla parte quinta.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Impianti di essiccazione di materiali vegetali impiegati da imprese agricole o a servizio delle stesse con potenza termica nominale, per corpo essiccante, superiore a 1 MW, se alimentati a bio-masse o a biodiesel o a gasolio come tale o in emulsione con biodiesel, e superiore a 3MW, se alimentati a metano o a GPL o a biogas. Attività di essiccazione di materiali vegetali quali cereali, leguminose, semi oleosi, foraggio e materiali agricoli assimilabili, connesse alle attività dell'impresa agricola.

A. FASI PRODUTTIVE.

- A.1 Ricevimento/stoccaggio.
- A.2 Trasporto delle materie prime:
 - A.2.1 pneumatico;
 - A.2.2 meccanico.
- A.3 Eventuale pulitura.
- A.4 Essiccazione:
 - A.4.1 di cereali/semi oleosi/ leguminose;
 - A.4.2 di foraggio e materiali agricoli assimilabili.
- A.5 Stoccaggio, eventuale condizionamento, movimentazione, trasporto pneumatico/meccanico dei prodotti essiccati.

B. MATERIE PRIME.

- B.1. Semi oleosi, cereali e leguminose.
- B.2. Foraggio e assimilabili.

C. SOSTANZE INQUINANTI.

Fasi di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.2.1, A.3, A.4.1, A.4.2	Materiale particellare (polveri)

D. PRESCRIZIONI GENERALI.

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE.

- E.1 Eventuali trattamenti con gas tossici e/o con atmosfera modificata delle materie prime sono assoggettati al rispetto delle normative specifiche di settore.
- E.2 Le fasi di movimentazione e lo stoccaggio del prodotto essiccato devono essere svolte in modo da contenere le emissioni diffuse, preferibilmente con dispositivi chiusi.
- E.3 In caso di trasporto pneumatico di granella di cereali, semi oleosi e leguminosi l'aria di spostamento deve essere trattata in un sistema di abbattimento delle polveri del tipo "depolveratore a secco a mezzo filtrante", come specificato al successivo punto F.
- E.4 Le fasi di pulitura devono essere effettuate con impianti/dispositivi chiusi, tali da contenere le emissioni diffuse. Nel caso in cui tali sistemi generino emissioni in atmosfera convogliate (pulitori in controcorrente d'aria), le emissioni derivanti dalle fasi di pulitura devono essere captate e convogliate ad un sistema di abbattimento delle polveri a ciclone, o filtro a tessuto.
- E.5 Nel caso in cui gli scarti pesanti derivanti dalla pulitura dovessero essere trasportati con sistema pneumatico, le emissioni generate dovranno essere trattate a mezzo di sistemi di abbattimento delle



polveri con filtri a tessuto, cartucce o ciclone.

- E.6 Gli scarti della pulitura (pesanti e leggeri) dovranno essere stoccati in cassoni o sistemi atti a contenerne la dispersione eolica (es. big bag, cassoni o locali chiusi ma dotati di aerazione, zone tamponate/ compartimentate da barriere fisse, mobili, teli, ecc.).
- E.7 L'elevatore asservito alla colonna di essiccazione dovrà essere di tipo chiuso tale da evitare le emissioni di tipo diffuso; nel caso si adottino elevatori dotati di sistemi di aspirazione, le emissioni generate dovranno essere trattate mediante sistemi di abbattimento di tipo a ciclone, o depolveratore a secco a mezzo filtrante, oppure convogliate con le emissioni generate dalla colonna di essiccazione.
- E.8 In caso di utilizzo di colonna di essiccazione di cereali di tipo mobile, bisognerà attenersi a quanto previsto dall'art. 272, c. 1, D. Lgs. n. 152/2006, ss. mm. ii. .
- E.9 Per la minimizzazione dei fenomeni di dispersione di emissioni diffuse di polveri, il gestore adotterà almeno una delle seguenti indicazioni:
- a) posizionare l'impianto di essiccazione in luogo compartimentato (es.: capannone o altra struttura coperta e chiusa almeno su tre lati, purché dotati d'idonee aperture di aerazione);
 - b) predisporre un'idonea compartimentazione dell'area di lavoro (barriere mobili);
 - c) effettuare l'essiccazione di foraggio in macchinari o locali chiusi o con altri sistemi di contenimento quali teloni o barriere mobili; qualora ciò non sia possibile, progettare e realizzare i sistemi di insufflazione di aria calda per l'essiccazione di foraggio o le corrispondenti aperture per l'espulsione dell'aria umida, in modo tale da impedire la formazione e dispersione di polveri, prevedendone ad esempio una velocità di efflusso inferiore a 0,3 m/s;
 - d) predisporre specifici sistemi di abbattimento delle polveri, in grado di assicurare un loro adeguato contenimento, come garantito dal costruttore;
 - e) coprire la parte superiore della colonna atta a contenere le emissioni diffuse di polveri derivanti dal ricircolo del prodotto agricolo;
 - f) dotare di aspirazione il sistema di ricircolo della granella, la cui emissione dovrà essere presidiata da uno dei sistemi di abbattimento di cui al successivo punto F.
- E.10 In tutti i casi di attività svolte all'esterno il gestore:
- a) delimitare il luogo delle operazioni di essiccazione attraverso un sistema di piantumazione, fasce tamponate o sistemi equivalenti adatti a fornire una barriera verso l'esterno alle polveri che possono generarsi dallo svolgimento delle attività produttive, tenuto conto della direzione predominante dei venti, ai fini del miglioramento della dispersione delle emissioni;
 - b) posizionare l'impianto ad una distanza minima di m 500 dal più vicino centro abitato.

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO.

Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92. A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Sostanza inquinante	Tipologia di abbattimento
Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante (filtri a tessuto, filtro a cartucce, ciclone e multi ciclone, camera di calma) o altra tecnologia equivalente



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

22-Allegato "Z"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "z)", dell'all. IV alla parte quinta)

Lavorazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di pesce ed altri prodotti alimentari marini con produzione non superiore a 1.000 kg/g.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Lavorazione e conservazione di pesce ed altri prodotti alimentari marini con produzione non superiore a 1.000 Kg/g.

A. FASI PRODUTTIVE.

- A.1 Stoccaggio e movimentazione delle materie prime e/o dei prodotti finiti.
- A.2 Trattamenti termici (quali ad es., concentrazione, cottura, essiccazione ecc.):
 - A.2.A. a temperature ≤ 100 °C;
 - A.2.B. a temperature > 100 °C.
- A.3 Lavaggio, eviscerazione filettatura.
- A.4 Salatura, asciugatura.
- A.5 Cottura, frittura.
- A.6 Affumicagione.
- A.7 Produzione di imballaggi per confezionamento.
- A.8 Confezionamento.

B. MATERIE PRIME.

- B.1 Pesce.
- B.2 Farina.
- B.3 Pane grattato.
- B.4 Uova.
- B.5 Sale.
- B.6 Additivi.
- B.7 Conservanti.
- B.8 Olio.
- B.9 Condimenti.
- B.10 Spezie.

C. SOSTANZE INQUINANTI.

Fase/i di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.2.B, A.5	COV/ Acroleina
A.3	Nebbie oleose
A.1	Materiale particellare (polveri)

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE

- E.1 È consentita la lavorazione e conservazione del pesce e di altri prodotti alimentari marini con produzione complessiva non superiore a 1.000 kg/g per l'intera attività.



- E.2 L'affumicatura deve essere effettuata in forni costruiti con materiale idoneo ad ospitare prodotti alimentari, dotati di generatore di fumo separato e sistemato, possibilmente, in locale apposito ed equipaggiati di sistemi per il contenimento delle emissioni.
- E.3 Per la produzione di fumo possono essere usati esclusivamente segature o trucioli (privi di essenze resinose ed esenti da pesticidi ed acaricidi) utilizzabili per prodotti alimentari.
- E.4 È ammesso l'utilizzo massimo settimanale di 50 kg di segatura o truciolo.
- E.5 Sono da considerarsi trascurabili e non soggette ad autorizzazione le emissioni provenienti dalle fasi di asciugatura, essiccazione e cottura, dal confezionamento ed imballaggio, dal lavaggio degli attrezzi, dal trattamento delle acque reflue e dal ciclo del freddo.
- E.6 Non è fissato alcun limite di emissione per operazioni eseguite a temperatura ≤ 100 °C. Parimenti, nessun limite è fissato per lo stoccaggio in sacchi. Nel caso di stoccaggio in sili, il limite di emissione si considera rispettato; in tale ipotesi, il gestore è esente dall'obbligo di controllo analitico periodico, alle condizioni poste nelle "prescrizioni e considerazioni di carattere generale".

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

- F.1 Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92. A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Tipologia dell'inquinante	Tipologia impianto di abbattimento
Polveri Nebbie oleose	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV (Composti Organici Volatili)	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna (1) Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna (1) o altra tecnologia equivalente
Acroleina	Postcombustione termica-recuperativa Abbattitore a carboni attivi con rigenerazione esterna (1) Abbattitore a carboni attivi con rigenerazione interna (1) o altra tecnologia equivalente

(1) Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori. Al fine di evitare il desorbimento dei COV dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C.

- F.2 Qualora si adotti la tecnologia a carboni attivi per l'abbattimento dei COV, al fine di evitare il loro desorbimento, durante la fase di essiccazione la temperatura di esercizio del forno non deve superare i 45°C.



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

23-Allegato "AA"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "aa"), dell'all. IV alla parte quinta)

Prodotti in calcestruzzo e gesso in quantità non superiore a 1.500 kg/g.

AMBITO DI APPLICAZIONE

Produzione articoli in calcestruzzo e gesso, in quantità non superiore a 1.500 kg/g.

A. FASI PRODUTTIVE

- A.1. Scarico/carico materie prime.
- A.2. Stoccaggio.
- A.3. Trasferimento.
- A.4. Impasto.
- A.5. Molatura, sbavatura.

B. MATERIE PRIME

- B.1. Sabbia.
- B.2. Ghiaia.
- B.3. Gesso.
- B.4. Cemento.
- B.5. Ferro per armature.

C. SOSTANZE INQUINANTI.

Fase/i di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.1, A.2, A.3, A.5	Polveri

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE

Per le lavorazioni di prodotti in calcestruzzo e gesso con l'impiego complessivo di una quantità di prodotti non superiore a 1.500 kg/g, sono consentite le seguenti modalità operative:

- E.1 scarico: lo scarico degli inerti sfusi deve avvenire in modo da evitare emissioni diffuse; quello del cemento e del gesso, se sfusi, deve avvenire mediante trasporto pneumatico nei silos di stoccaggio;
- E.2 trasferimenti: i materiali sfusi devono essere trasferiti con apparecchiature chiuse tali da evitare emissioni diffuse (nessuna prescrizione per il trasferimento di prodotti in sacchi).
- E.3 stoccaggio: nel caso di stoccaggio in silos, il limite di emissione si considera rispettato; pertanto, il gestore è esente dall'obbligo del controllo analitico periodico, alle condizioni di cui nelle "prescrizioni e considerazioni di carattere generale" (nessun limite per lo stoccaggio in sacchi).

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (v. lettera C), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92. A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Sostanze inquinanti	Tipologia di abbattimento
Polveri(*)	depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
(*) nessun limite per lo stoccaggio in sacchi	



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

24-Allegato "BB"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "bb)", dell'all. IV alla parte quinta)

Pressofusione con utilizzo di metalli e leghe in quantità non superiore a 100 kg/g.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Colatura, sotto pressione, del metallo fuso, con utilizzo di metalli e leghe in quantità non superiore a 100 kg/g.

A. FASI PRODUTTIVE

- A.1. Fusione del metallo con eventuale aggiunta di scorificanti e/o assimilabili.
- A.2. Caricamento automatico/manuale delle presse.
- A.3. Applicazione del distaccante/lubrificante.
- A.4. Pressofusione.
- A.5. Prelievo automatico/manuale del materiale pressofuso sagomato.
- A.6. Raffreddamento naturale o forzato.

B. MATERIE PRIME

- B.1. Leghe metalliche.
- B.2. Scorificanti e/o assimilabili.
- B.3. Lubrificanti/distaccanti.

C. SOSTANZE INQUINANTI

Fasi di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.1., A.2., A.3., A.4.	Materiale particellare (polveri, comprese nebbie oleose/aerosol)
A.5.	Operazioni considerate poco significative in relazione al contributo dell'inquinamento atmosferico, per le modalità di effettuazione e/o per le materie prime impiegate.
A.6.	

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE

È consentito un utilizzo di metalli e leghe in quantità non superiore a 100 Kg/g. Non è consentito l'uso di solventi clorurati.

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92. A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Sostanza inquinante	Tipologia di abbattimento
Materiale particellare (polveri, comprese nebbie oleose/aerosol)	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Precipitatore elettrostatico a secco o altra tecnologia equivalente



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

25-Allegato "CC"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "cc)", dell'all. IV alla parte quinta)

Lavorazioni manifatturiere alimentari con utilizzo di materie prime non superiori a 1.000 kg/g.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Lavorazioni manifatturiere alimentari con utilizzo di materie prime superiore a 350 kg/g e non superiore a 1.000 kg/g, comprensive delle operazioni di estrazione di olio vegetale, grasso animale ed attività di raffinazione di olio vegetale con utilizzo di solventi inferiore a 10 t/anno. Qualora siano svolte attività di trasformazione e conservazione della carne e/o del pesce, sarà presentata anche istanza di adesione agli specifici allegati tecnici:

- lettera "u": "trasformazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di carne con produzione non superiore a 1.000 kg/g";
- e/o
- lettera "z": "lavorazione e conservazione, esclusa la surgelazione, di pesce ed altri prodotti alimentari marini con produzione non superiore a 1.000 kg/g".

A. FASI PRODUTTIVE

- A.1. Scarico, carico, stoccaggio, movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime e/o prodotti finiti, frantumazione, macinazione, conservazione di prodotti di vario tipo sotto forma di materiale solido/polverulento.
- A.2. Fusione di grassi.
- A.3. Affumicatura.
- A.4. Trattamenti termici a temperature > 100 °C di prodotti vari di origine animale e vegetale.
- A.5. Pulitura di semi oleosi e cereali vari.
- A.6. Essiccazione, condizionamento e lavorazione di semi oleosi, cereali e farine ed altri prodotti di origine vegetale.
- A.7. Estrazione di oli mediante solventi.
- A.8. Frittura.
- A.9. Confezionamento.

B. MATERIE PRIME

- B.1. Carni e grassi animali.
- B.2. Prodotti per affumicatura.
- B.3. Semi oleosi e cereali vari.
- B.4. Solventi per oli.
- B.5. Prodotti vari di origine vegetale e animale.

Concorrono al limite di 1.000 kg/giorno tutte le materie prime sopra elencate.

N. B.: eventuali trattamenti con gas tossici e/o con atmosfera modificata sono assoggettati al rispetto delle specifiche normative di settore.

C. SOSTANZE INQUINANTI

Fase/i di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.1, A.4	Polveri
A.3, A.4, A.5, A.7, A.8, A.10	Composti Organici Volatili (COV)
A.9	Nebbie oleose



Fase/i di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.9	Acroleina

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE

Rispetto alle abitazioni, lo stabilimento sarà posizionato in conformità a quanto indicato al § 1.5, parte 3, dell'allegato alla D.G.R. n. n. 4102/92. Per la produzione di fumo possono essere usati esclusivamente segature o trucioli (privi di essenze resinose ed esenti da pesticidi ed acaricidi) utilizzabili per generi alimentari. È ammesso l'utilizzo massimo settimanale di 50 kg di segatura o truciolo.

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

F.1 Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92, ss. mm. ii. . A mero titolo esemplificativo, di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Sostanza inquinante	Tipologia di abbattimento
Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente
COV	Abbattitore a carboni attivi (2) Combustione termica Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente
Nebbie oleose	Impianto a coalescenza Altra tecnologia equivalente
Acroleina	Combustione termica Altra tecnologia equivalente

(1) Questa tipologia può essere utilizzata solo se il flusso gassoso da trattare contenga COV solubili nel fluido abbattente.

(2) Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori. Al fine di evitare il desorbimento dei COV dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C.

F.2 Il sistema di abbattimento delle polveri per la fase di trasporto pneumatico dovrà essere scelto tenuto conto dell'umidità delle materie prime in ingresso.



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

26-Allegato "DD"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "dd)", dell'all. IV alla parte quinta)

Lavorazioni conciari con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso giornaliero massimo non superiore a 50 kg.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Lavorazioni conciari con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso giornaliero massimo non superiore a 50 Kg (ovvero senza l'utilizzo di prodotti vernicianti).

A. FASI LAVORATIVE

- A.1 Concia o riconcia di pelli non di pellicceria.
- A.2 Pesatura delle materie prime mediante utilizzo di bilance o moduli automatici e chiusi con modalità automatica o manuale.
- A.3 Tintura e ingrasso delle pelli. La tintura avviene in vasche aperte o tini chiusi e l'ingrasso avviene in apparecchi chiusi ed utilizza oli di vario tipo.
- A.4 Asciugatura delle pelli finite.
- A.5 Inchiodatura, palissonatura, smerigliatura e depolverazione delle pelli per l'eliminazione di residui organici.
- A.6 Rifinitura delle pelli con prodotti in acqua e/o con prodotti nitrocellulosici in emulsione acquosa o con prodotti vernicianti (PP. VV.) a base solvente. Tutte le pelli sono fissate con prodotti specifici (formaldeide, sali di cromo complessati o vernici a COV).
- A.7 Doppiaggio e Nobilitazione delle pelli:
 - A.7.A pesatura delle materie prime mediante utilizzo di bilance o moduli automatici e chiusi con modalità automatica o manuale;
 - A.7.B preparazione della dima in carta o panno (essiccata in forno a 60/75 °C) e contemporanea preparazione dello strato di P.U. da accoppiare alla pelle;
 - A.7.C trasferimento dello strato di P.U. sulla pelle in idonea cabina ed essiccazione in forno.

B. MATERIE PRIME

- B.1. Pelli conciate o da conciare.
- B.2. Fissativi, caseine, tannini sintetici, oli.
- B.3. Acidi organici ed inorganici, basi, ammine ed aniline, pigmenti in polvere ed in pasta.
- B.4. Coloranti organici, sali e cariche minerali e sali di cromo.
- B.5. Vernici nitro in emulsione ed in solvente, diluenti.
- B.6. Ammine ed aniline, pigmenti in polvere ed in pasta.
- B.7. Poliuretani in solventi e diluenti, plastificanti.

C. SOSTANZE INQUINANTI.

Fasi di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.1, A.5	Acido formico, polveri
A.3	Cromo
A.6	COV, formaldeide
A.6	Particolato, cromo III
A.2, A.4	Operazioni considerate poco significative in relazione al contributo dell'inquinamento atmosferico, per le modalità d'effettuazione e/o per le materie prime impiegate



Fasi di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.7	Ammine alifatiche, aniline, ammoniaca, isocianati

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI SPECIFICHE.

- E.1. Per le lavorazioni conciarie è consentito l'impiego di un quantitativo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/g (ove previsti).
- E.2. Qualora la ditta adotti la tecnologia a carboni attivi per l'abbattimento dei COV, al fine di evitare il desorbimento degli stessi dai carboni attivi, durante la fase di essiccazione la temperatura di esercizio del forno non deve superare i 45°C.
- E.3. L'eventuale lavaggio degli attrezzi con solventi organici deve essere svolto con la protezione del sistema di aspirazione ed in modo da permettere di raccogliere il solvente utilizzato ai fini dello smaltimento e dell'eventuale recupero. Le emissioni derivanti dalle fasi di lavaggio degli attrezzi ed eventuale recupero sono considerate trascurabili. La pulizia delle attrezzature di verniciatura deve essere eseguita utilizzando specifiche apparecchiature di lavaggio chiuse e con movimentazione dei solventi a ciclo chiuso eventualmente dotate di sistemi di recupero/distillazione del solvente.
- E.4. Devono essere utilizzati esclusivamente sistemi di applicazione delle vernici ad alta efficienza di trasferimento, quali pistole ad alto volume/bassa pressione (pressione in uscita inferiore ad 1 bar).

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO.

- F.1 Gli effluenti da fasi produttive che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C), sono avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92. A mero titolo esemplificativo, di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Sostanza inquinante	Tipologia di abbattimento
Cromo	Abbattitore ad umido o altra tecnologia equivalente
Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
Ammine alifatiche, aniline ed ammoniaca	Abbattitore ad umido Scrubber a torre o altra tecnologia equivalente
COV	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna (1) Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna (1) Combustione termica recuperativa Combustione termica rigenerativa Abbattitore ad umido Scrubber a torre (2) o altra tecnologia equivalente
Isocianati	Abbattitore ad umido Scrubber a torre o altra tecnologia equivalente
(1) Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori. Al fine di evitare il desorbimento dei COV dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C.	
(2) Questa tipologia può essere utilizzata solo se il flusso gassoso da trattare contenga COV solubili nel fluido abbattente.	

- F.2 Ogni carica di carbone attivo è sostituita con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone e del tipo di solventi presenti nei prodotti utilizzati e tenendo conto della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

27-Allegato "EE"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "ee)", dell'all. IV alla parte quinta)

Fonderie di metalli con produzione di oggetti metallici giornaliera massima non superiore a 100 kg.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Produzione giornaliera massima non superiore a 100 kg, mediante fusione, di oggetti metallici.

A. FASI PRODUTTIVE

- A.1 Stoccaggio sabbie vergini e prerivestite.
- A.2 Preparazione delle sabbie.
- A.3 Formatura forme anime.
- A.4 Stoccaggio cera.
- A.5 Riscaldamento cera.
- A.6 Preparazione anime in cera.
- A.7 Rivestimento con refrattario in dispersione acquosa.
- A.8 Asciugatura ed essiccazione rivestimento.
- A.9 Recupero cera.
- A.10 Recupero/rigenerazione sabbie.
- A.11 Caricamento forno fusorio.
- A.12 Fusione:
 - A.12.1 di materiali esenti da contaminanti (ad es: materozze, sfridi di lavorazione esenti da oli di taglio o lubrorefrigeranti, materiali di recupero, pani, rottami ed assimilabili);
 - A.12.2 di materiali con presenza di contaminanti (es.: sfridi di lavorazione con presenza di oli da taglio o lubrorefrigeranti, materiali di recupero trattati superficialmente con prodotti vernicianti e/o con componenti costituiti da materie plastiche, rottami non selezionati ed assimilabili).
- A.13 Colata.
- A.14 Distaffatura.
- A.15 Finitura.

B. MATERIE PRIME

- B.1. Sabbie.
- B.2. Sabbie prerivestite.
- B.3. Resine.
- B.4. Materiali metallici in pani di recupero.
- B.5. Scarificanti.
- B.6. Materiali abrasivi per finitura (sabbia e/o graniglia metallica).

Concorrono al limite di 100 kg/giorno tutte le materie prime sopra elencate.

C. SOSTANZE INQUINANTI

Fasi di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.1, A.2, A.3, A.4, A.5, A.6, A.9, A.10, A.11, A.12.1, A.12.2, A.13, A.14, A.15	Polveri e nebbie oleose
A.2, A.3, A.4, A.5, A.6, A.9, A.10 A.12.1, A.12.2, A.13	Composti Organici Volatili (COV)
A.2, A.3, A.4	Fenolo
A.2, A.3, A.4	Formaldeide
A.2, A.3, A.4	Metalli



Fasi di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.12.2, A.13	IPA
A.1, A.2, A.3, A.12.1, A.12.2, A.14, A.15	Silice libera cristallina
A.12, A.13	Ammoniaca e ammine Acido cloridrico Furfurolo Poliisocianati
A.7, A.8	Operazioni considerate poco significative, per le modalità di effettuazione e/o per le materie prime impiegate, relativamente all'inquinamento atmosferico

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI SPECIFICHE

NESSUNA

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

F.1 Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C), sono avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92.

F.2 A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Sostanza inquinante	Tipologia di abbattimento
Polveri Nebbie oleose	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente
COV Formaldeide	Abbattitore a carboni attivi (2) Combustione termica Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente
Acroleina	Combustione termica Altra tecnologia equivalente
Ammoniaca e ammine Acido cloridrico Furfurolo Poliisocianati	Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente

(1) Questa tipologia può essere utilizzata solo se il flusso gassoso da trattare contenga COV solubili nel fluido abbattente.

(2) Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori. Al fine di evitare il desorbimento dei COV dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C.



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

28-Allegato FF

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "ff)", dell'all. IV alla parte quinta)

Produzione di ceramiche artistiche esclusa decoratura con utilizzo di materia prima giornaliero massimo non superiore a 3.000 kg.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Fabbricazione di oggetti in ceramica, terracotta o vetro. In caso di concomitanti operazioni di decorazione, sarà presentata anche istanza di adesione allo specifico allegato tecnico, lettera "s)": "Produzione di oggetti artistici in ceramica, terracotta o vetro in forni in muffola discontinua con utilizzo nel ciclo produttivo di smalti, colori e affini non superiore a 50 kg/g ed utilizzo di solventi inferiore a 5 t/anno".

A. FASI PRODUTTIVE

- A.1 Movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime solide e pesatura manuale/automatica di sostanze solide, macinazione argille e smalti.
- A.2 Preparazione mescole e miscele solide, scarico, movimentazione, conservazione, insacco, carica e spedizione delle miscele per la produzione e preparazione di smalti e colori.
- A.3 Formatura/sagomatura dei vari oggetti:
 - A.3.1. preparazione dei vari oggetti artistici;
 - A.3.2. applicazione di materiali di vario tipo allo stato solido, esclusa decorazione mediante tecnologie manuali o automatiche;
 - A.3.3. cottura oggetti ceramici in forno.
- A.4 Finitura degli oggetti mediante operazioni meccaniche (soffiatura, taglio, molatura ecc.).
- A.5 Monocottura e cottura di prodotti ceramici smaltati.
- A.6 Calcinazione pigmenti e fusione smalti.

B. MATERIE PRIME

- B.1. Argille, smalti.
- B.2. Coloranti organici e pigmenti.
- B.3. Vernici in polvere e/o a base acqua.
- B.4. Acqua

Concorrono al limite di 3.000 kg/giorno le materie prime di cui ai punti B1, B2 e B3.

C. SOSTANZE INQUINANTI

Fase/i di provenienza	Tipo d'inquinante
A.1, A.2, A.3, A.4, A.5, A.6	Polveri
A.3.2, A.3.3, A.5, A.6	Composti Organici Volatili (COV)
A.3.3, A.5, A.6	Cadmio e suoi composti Piombo e suoi composti
A.3.3, A.5, A.6	Fluoro e suoi composti Acido cloridrico Composti inorganici del cloro sotto forma di gas o vapore
A.3.3, A.5, A.6	Ossidi di azoto Ossidi di zolfo



D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le “prescrizioni e considerazioni di carattere generale”, che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI SPECIFICHE

NESSUNA

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

F.1. Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C.), devono essere avviati, ove necessari, a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92, ss. mm. ii. .

F.2. A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Sostanza inquinante	Tipologia di abbattimento
Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente
COV	Abbattitore a carboni attivi (2) Combustione termica Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente
Nebbie oleose	Impianto a coalescenza Altra tecnologia equivalente
Acroleina	Combustione termica Altra tecnologia equivalente
Mercurio Cromo Arsenico Cadmio e suoi composti Piombo e suoi composti	Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente
Fluoro e suoi composti Acido cloridrico Composti inorganici del cloro sotto forma di gas o vapore	Abbattitore ad umido Scrubber (1) Depolveratore a secco a mezzo filtrante (filtro a tessuto) (3) Altra tecnologia equivalente
Ossidi di azoto Ossidi di zolfo	Nessuna

(1) Questa tipologia può essere utilizzata solo se il flusso gassoso da trattare contenga COV solubili nel fluido abbattente.

(2) Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori. Al fine di evitare il desorbimento dei COV dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C.

(3) Questa tipologia può essere utilizzata solo se dotata d'iniezione di sostanze basiche solide granulari.



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

29-Allegato "GG"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "gg"), dell'all. IV alla parte quinta)

Produzione di carta, cartone e similari con utilizzo di materie giornaliero massimo non superiore a 4.000 kg.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Fabbricazione prodotti in materiali di carta, cartone e similari, con utilizzo massimo giornaliero di materie prime non superiore a 4.000 kg. Nella fase d'incollaggio è consentito l'utilizzo di un quantitativo annuo di solvente inferiore a 5 t/anno.

N. B.: Qualora si eseguano operazioni aggiuntive di pulizia chimica e/o meccanica (lavorazioni meccaniche generali), sarà presentata anche, ove ne ricorrano le condizioni, istanza di adesione agli specifici allegati tecnici:

- lettera "m": "Sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore a 10 kg/g"; e/o
- lettera "oo": "Lavorazioni meccaniche dei metalli con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) uguale o superiore a 500 kg/anno".

A. FASI LAVORATIVE

- A.1 Scarico materie prime.
- A.2 Stoccaggio.
- A.3 Trasferimento.
- A.4 Spappolamento.
- A.5 Sfibratura.
- A.6 Sbiancatura.
- A.7 Formatura foglio.
- A.8 Incollaggio.
- A.9 Taglio, rifilatura e foratura.

B. MATERIE PRIME

- B.1 Carta ed assimilabili
- B.2 Cellulosa.
- B.3 Legno.
- B.4 Pasta di legno.
- B.5 Sbiancanti.
- B.6 Additivi.
- B.7 Colle.

Concorrono al limite di 4.000 kg/giorno le materie prime di cui ai punti B1, B2, B3, B4.

C. SOSTANZE INQUINANTI

Fase/i di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.1, A.2, A.9	Polveri
A.4, A.6	Composti Inorganici Volatili (CIV)
A.8	Composti Organici Volatili (COV)

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI SPECIFICHE

Nelle fasi di incollaggio, qualora eseguite, non può essere superato un consumo giornaliero di colle e/o mastici pari a 100 kg.



F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

F.1 Gli effluenti da fasi produttive che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C), sono avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92. A mero titolo esemplificativo, di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Sostanza inquinante	Tipologia di abbattimento
Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente
COV	Abbattitore a carboni attivi (2) Combustione termica Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente
CIV	Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente

(1) Questa tipologia può essere utilizzata solo se il flusso gassoso da trattare contenga COV solubili nel fluido abbattente.

(2) Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori. Al fine di evitare il desorbimento dei COV dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C.



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

30-Allegato "HH"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "hh)", dell'all. IV alla parte quinta)

Saldatura di oggetti e superfici metalliche.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Nel caso di attrezzature o reparti di manutenzione, l'attività di saldatura manuale, svolta saltuariamente, solo a tale scopo, e non parte del ciclo produttivo della ditta, rientra tra le attività considerate scarsamente rilevanti dal punto di vista emissivo a condizione che le postazioni siano dotate di idonei sistemi di aspirazione localizzati. Tale operazione deve essere svolta nel rispetto della normativa vigente in materia di igiene e sicurezza dei lavoratori, in modo da evitare dispersione di aerosol.

In via generale gli effluenti gassosi prodotti dalla saldatura devono essere captati con idonei sistemi di aspirazione, anche localizzati. In ogni caso deve essere contenuta ogni forma di dispersione delle polveri nell'ambiente di lavoro o all'esterno.

A. FASI PRODUTTIVE

A.1 Preparazione delle superfici metalliche:

A.1.1. pulizia meccanica (spazzolatura, smerigliatura, granigliatura, sabbiatura ed altre operazioni assimilabili);

A.1.2. pulizia chimica (sgrassaggio).

A.2 Saldatura.

A.2.1 Saldatura per fusione:

A.2.1.1 ad arco elettrico (arco tra l'oggetto e l'elettrodo);

A.2.1.1.1 ad arco elettrico normale;

A.2.1.1.2 ad arco elettrico con protettivo in gas:

A.2.1.1.2.1 TIG;

A.2.1.1.2.2 MAG;

A.2.1.1.2.3 MIG;

A.2.1.1.3 ad arco elettrico con protettivo in polvere;

A.2.1.1.3.1 saldatura ad arco sommerso;

A.2.1.2 saldature a gas (il calore viene fornito dalla combustione di un gas):

A.2.1.2.1 ossiacetilenica (ossigeno ed acetilene);

A.2.1.2.2 ossipropanica (ossigeno e propano) ed assimilabili.

A.2.2 Saldature a pressione:

A.2.2.1. saldature a fuoco (bollitura meccanica);

A.2.2.2. saldature a resistenza (per scintillio, per puntatura, a rulli, di testa, ecc.) (il calore viene fornito da un arco voltaico tra gli oggetti).

A.2.3 Saldature eterogenee:

A.2.3.1. saldobrasatura;

A.2.3.2. brasatura:

A.2.3.2.1. brasatura dolce (la temperatura di fusione dei metalli di apporto è inferiore a 400 °C. ad es. stagno, piombo, cadmio, ecc.);

A.2.3.2.2. brasatura forte (la temperatura di fusione dei metalli di apporto è superiore a 400 °C. ad es. ottone, rame, argento, ecc.).

A.2.4 Saldature speciali:

A.2.4.1 alluminotermia;

A.2.4.2 al plasma;

A.2.4.3 elettronica;

A.2.4.4 con ultrasuoni.

A.2.5 Operazioni assimilabili alle saldature/taglio termico:

A.2.5.1 MASER;



- A.2.5.2 LASER;
A.2.5.3 al plasma (v. A.2.4.2.).

N. B.: Alcune delle operazioni di cui sopra possono essere condotte in atmosfera gassosa con utilizzo di gas tecnici inerti e non, eventualmente in miscele dosate (ad esempio elio, argon, idrogeno, anidride carbonica, ecc.).

Qualora si eseguano operazioni di pulizia chimica o pulizia meccanica/lavorazioni meccaniche, dovrà essere presentata anche, ove ne ricorrano le condizioni, istanza di adesione agli specifici allegati tecnici:

- lettera "m": "Sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore a 10 kg/g"; e/o
- lettera "oo": "Lavorazioni meccaniche dei metalli con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) uguale o superiore a 500 kg/anno".

B. MATERIE PRIME

- B.1 Materiale abrasivo di consumo (graniglie, sabbie, paste pulenti/lucidanti, ecc.).
- B.2 Detergenti e/o fosforanti, COV (Composti Organici Volatili).
- B.3 Lubrificanti e simili.
- B.4 Gas tecnici.
- B.5 Materiali di apporto.

C. SOSTANZE INQUINANTI

Fasi di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.1.1, A.2.1, A.2.2.1, A.2.2.2, A.2.4.1, A.2.5, A.2.4.2, A.2.4.3, A.2.4.4	Polveri
A.2.2.2	Idrocarburi Policiclici Aromatici (IPA)
A.1.1	Silice libera cristallina
A.1.2	Composti Organici Volatili (COV)
A.2.2.2	Nebbie oleose
A.2	Metalli generati dall'operazione di saldatura

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI SPECIFICHE

Il rispetto dei limiti imposti per I.P.A. dovrà essere verificato mediante il riscontro analitico. Qualora le operazioni di saldatura e/o taglio vengano effettuate su materiali esenti da contaminanti oleosi (lubrificanti o simili), potrà non essere effettuato il riscontro analitico.

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

- F.1 Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C.), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92, ss. mm. ii. .
- F.2 A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Sostanza inquinante	Tipologia di abbattimento
Polveri Silice libera cristallina	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente
COV	Abbattitore a carboni attivi (2) Combustione termica Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente
Nebbie oleose	Impianto a coalescenza Altra tecnologia equivalente



Sostanza inquinante	Tipologia di abbattimento
IPA	Combustione termica Altra tecnologia equivalente
Metalli generati dall'operazione di saldatura	Depolveratore a secco a mezzo filtrante (3) Altra tecnologia equivalente
(1) Questa tipologia può essere utilizzata solo se il flusso gassoso da trattare contenga COV solubili nel fluido abbattente.	
(2) Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori. Al fine di evitare il desorbimento dei COV dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C.	



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

31-Allegato "II"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "ii)", dell'all. IV alla parte quinta)

Trasformazioni lattiero-casearie con produzione giornaliera non superiore a 1.000 kg.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Trasformazioni lattiero-casearie con produzione giornaliera superiore a 350 kg/g non superiore a 1.000 kg/g.

A. FASI PRODUTTIVE

A.1 Lavorazioni per la produzione di formaggi:

- A.1.1 ricezione delle materie prime;
- A.1.2 eventuale stoccaggio del latte e delle altre materie prime;
- A.1.3 trasferimento in vasche di affioramento, a temperatura ambiente;
- A.1.4 affioramento crema;
- A.1.5 depurazione fisica;
- A.1.6 standardizzazione (correzione percentuale di grasso);
- A.1.7 pastorizzazione (a temperature tra 60÷65 °C per massimo 20 minuti);
- A.1.8 lavorazioni U.H.T. a temperature tra i 140÷150 °C;
- A.1.9 lavorazione crema;
- A.1.10 insemamentamento;
- A.1.11 preriscaldamento per favorire la coagulazione del caglio;
- A.1.12 coagulazione acida o enzimatica;
- A.1.13 lavorazione cagliata:
 - A.1.13.a. sosta-coagulo;
 - A.1.13.b. rottura della cagliata;
 - A.1.13.c. cottura della cagliata;
 - A.1.13.d. sosta in presenza di siero;
- A.1.14 estrazione cagliata;
- A.1.15 pressatura;
- A.1.16 riposo in forma a circa 35 °C;
- A.1.17 stufatura;
- A.1.18 salatura formaggio (salamoia o altro);
- A.1.19 asciugatura;
- A.1.20 stagionatura e pulizia;
- A.1.21 affumicatura;
- A.1.22 bagno in cera;
- A.1.23 trasformazioni varie:
 - A.1.23.a. taglio;
 - A.1.23.b. grattatura;
 - A.1.23.c. essiccazione;
- A.1.24 produzione imballaggi per confezionamento;
- A.1.25 confezionamento;
- A.1.26 lavaggio e manutenzione impianti.

A.2 Lavorazioni per la produzione di yogurt:

- A.2.1 raccolta latte ed eventuale stoccaggio;
- A.2.2 depurazione fisica e standardizzazione (correzione percentuale grassi);
- A.2.3 pastorizzazione ad una temperatura di circa 60÷80 °C;



- A.2.4 omogeneizzazione;
- A.2.5 coagulazione totale siero/proteine ad una temperatura di 60÷80 °C. per 30 minuti;
- A.2.6 raffreddamento;
- A.2.7 inoculazione batteri lattici;
- A.2.8 fermentazione ad una temperatura di circa 40÷45 °C (incubazione);
- A.2.9 raffreddamento;
- A.2.10 aggiunta frutta e/o aromi (linea di preparazione frutta);
- A.2.11 omogeneizzazione blanda;
- A.2.12 produzione imballaggi per confezionamento;
- A.2.13 confezionamento;
- A.2.14 lavaggio e manutenzione impianti.

B. MATERIE PRIME

- B.1 Latte.
- B.2 Sale.
- B.3 Additivi (acido citrico, enzimi, batteri).
- B.4 Frutta, aromatizzanti e dolcificanti per la lavorazione dello yogurt.
- B.5 Detergenti per lavaggio e manutenzione impianti.

C. SOSTANZE INQUINANTI

Fase/i di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.1.24, A.1.25, A.2.12, A.2.13	Composti Organici Volatili (COV)
A.1.21	Polveri
A.1.23.b, A.1.23.c, A.1.21	Polveri

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI SPECIFICHE

Tutti i locali di lavorazione e stoccaggio devono essere adeguatamente ventilati ed i gas inviati ad idoneo impianto di trattamento.

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

F.1 Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C.), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92 ss. mm. ii. .

F.2 A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Sostanza inquinante	Tipologia di abbattimento
Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente
COV	Abbattitore a carboni attivi (2) Combustione termica Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente
(1) Questa tipologia può essere utilizzata solo se il flusso gassoso da trattare contenga COV solubili nel fluido abbattente.	
(2) Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori. Al fine di evitare il desorbimento dei COV dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C.	



F.3 L'adozione di un sistema di abbattimento non riportato in "tipologia impianto di abbattimento" dovrà essere sottoposto a parere preventivo da parte dell'ARPAC.



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

32-Allegato "II"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "II)", dell'all. IV alla parte quinta)

Impianti termici civili aventi potenza termica nominale non inferiore a 3 MW e inferiore a 10 MW

AMBITO D'APPLICAZIONE

Impianti termici civili aventi potenza termica nominale non inferiore a 3 MW e inferiore a 10 MW.

Gli impianti termici civili aventi potenza termica nominale superiore a 0,035 MW ed inferiore a 3 MW sono sottoposti alle disposizioni del Titolo II del D. Lgs. n. 152/06, ss. mm. ii. . Per uso civile s'intende l'uso la cui produzione di calore è esclusivamente destinata, anche in edifici ad uso non residenziale, al riscaldamento o alla climatizzazione di ambienti o al riscaldamento di acqua per usi igienici e sanitari.

Ai sensi dell'art. 283, c. 1, D. Lgs. n. 152/2006, ss. mm. ii., l'impianto destinato alla produzione di calore è costituito da uno o più generatori di calore e da un unico sistema di distribuzione e utilizzazione di tale calore, nonché da appositi dispositivi di regolazione e di controllo. Pertanto, al fine di calcolare la potenza termica nominale dell'impianto termico, si sommano le potenze termiche nominali dei singoli generatori di calore.

A. FASI PRODUTTIVE

- A.1. Scarico, carico, stoccaggio, movimentazione, trasporto di combustibili;
- A.2. Combustione.

B. MATERIE PRIME

- B.1 Combustibili di cui alla Sezione I della Parte I dell'allegato X alla parte V del D. Lgs. n. 152/2006, ss. mm. ii. e alla D.G.R. n. 4102/92, ss. mm. ii. .

C. SOSTANZE INQUINANTI

Fase/i di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.2 ¹	Polveri
	NO _x
	SO _x
	CO
	Composti Organici Totali (COT)
(1) Gli inquinanti prodotti dipendono dal combustibile utilizzato	

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE

- E.1. I combustibili devono rispondere alle caratteristiche di cui all'allegato X alla parte quinta del D. Lgs. n. 152/2006, ss. mm. ii. e alla D.G.R.C. n. 4102/92, ss. mm. ii. .
- E.2. Gli impianti devono essere dotati di rilevatore di ossigeno e della temperatura in continuo con registrazione quando previsto dal D. Lgs. n. 152/2006, ss. mm. ii. e alla D.G.R.C. n. 4102/92, ss. mm. ii. .
- E.3. Nel caso di impiego simultaneo di due o più combustibili, il valore di emissione sarà ottenuto come indicato dal D. Lgs. n. 152/2006, ss. mm. ii. e alla D.G.R.C. n. 4102/92, ss. mm. ii. .
- E.4. I combustibili liquidi dovranno avere la viscosità indicata dal D. Lgs. n. 152/2006, ss. mm. ii. e alla D.G.R.C. n. 4102/92, ss. mm. ii. .



- E.5. Gli impianti di combustione in cui vengono utilizzati combustibili con densità indicata dal D. Lgs. n. 152/06, ss. mm. ii. e alla D.G.R.C. n. 4102/92, ss. mm. ii. devono essere muniti di preriscaldatore automatico autonomo che deve essere posto in funzione in tutte le fasi di avviamento.
- E.6. Gli impianti di combustione devono essere inoltre dotati, ove tecnicamente possibile, di regolazione automatica del rapporto aria-combustibile.
- E.7. Nel caso in cui gli impianti termici civili sono alimentati a biomasse si devono adottare le seguenti condizioni operative:
- E.7.1 alimentazione automatica del combustibile.
 - E.7.2 controllo della combustione, anche in fase di avviamento, tramite la misura e la registrazione in continuo, nella camera di combustione, della temperatura e del tenore di ossigeno, e la regolazione automatica del rapporto aria/combustibile (per ciascun focolare con potenza termica nominale superiore a 3 MW e inferiore a 10 MW).
 - E.7.3 installazione del bruciatore pilota a combustibile gassoso o liquido (per ciascun focolare con potenza termica nominale superiore a 6 MW e inferiore a 10 MW).
 - E.7.4 misura e registrazione in continuo, nell'effluente gassoso, della temperatura e delle concentrazioni di monossido di carbonio, degli ossidi di azoto e del vapore acqueo (per impianti con potenza termica nominale superiore a 6 MW e inferiore a 10 MW). La misurazione in continuo del tenore di vapore acqueo può essere omessa se l'effluente gassoso campionato viene essiccato prima dell'analisi.
- E.8. Qualora si utilizzino biomasse non solide e motori a combustione interna la condizione operativa E.7.2 può essere realizzata nell'effluente gassoso.
- E.9. Ove gli impianti termici civili siano alimentati a biogas di cui all'Allegato X alla parte V, con potenza termica nominale superiore a 6 MW e inferiore a 10 MW, sono adottati sistemi di misurazione e registrazione in continuo, nell'effluente gassoso, del tenore volumetrico di ossigeno, della temperatura e delle concentrazioni di monossido di carbonio, degli ossidi di azoto e del vapore acqueo.

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

- F.1. Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92, ss. mm. ii. .
- F.2. A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Sostanza inquinante	Tipologia di abbattimento
Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Abbattitore ad umido scrubber Altra tecnologia equivalente
COT	Combustione termica Abbattitore ad umido scrubber Altra tecnologia equivalente
NO _x	Riduzione Catalitica Selettiva (SCR) Riduzione Catalitica Non Selettiva (SCNR) Altra tecnologia equivalente
SO _x	Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente
CO	Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente

(1) Questa tipologia può essere utilizzata solo se il flusso gassoso da trattare contenga COV solubili nel fluido abbattente.



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

33-Allegato "MM"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lettera "mm)", dell'all. IV alla parte quinta)

Impianti a ciclo chiuso per la pulizia a secco di tessuti e pellami, escluse le pellicce, e pulitintolavanderie a ciclo chiuso.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Impianti a ciclo chiuso per la pulizia a secco di tessuti e di pellami, escluse le pellicce, e delle pulitintolavanderie a ciclo chiuso.

Per impianto di lavaggio a secco si intende un impianto nel quale le fasi di lavaggio estrazione ed essiccamento sono tutte realizzate nella stessa apparecchiatura, che opera il ricircolo dei vapori di solvente attraverso un sistema primario di abbattimento senza emissioni in atmosfera durante il ciclo di asciugatura. Una macchina a ciclo chiuso, dopo che il ciclo di asciugatura è completato e mentre il portello di caricamento è aperto, è predisposta per lo scarico nell'ambiente dell'aria di ventilazione dopo l'attraversamento di un sistema secondario di depurazione delle emissioni fugitive.

A. FASI LAVORATIVE

- A.1 Caricamento tamburo.
- A.2 Lavaggio.
- A.3 Estrazione solvente.
- A.4 Asciugatura.
- A.5 Aerazione/deodorizzazione.
- A.6 Sottoraffreddamento.
- A.7 Svuotamento tamburo.

B. MATERIE PRIME

- B.1 Tessuti.
- B.2 Pellami.
- B.3 Solventi per lavaggio (es. percloroetilene).

C. SOSTANZE INQUINANTI

Fase/i di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.1, A.2, A.3, A.4, A.5, A.6, A.7	Composti Organici Volatili (COV)

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE

- E.1 1. Tutte le fasi devono essere svolte in macchine ermetiche le cui uniche emissioni di solvente nell'aria può avvenire al momento dell'apertura dell'oblò al termine del ciclo di lavaggio.
- E.2 Gli impianti devono essere dotati di un ciclo frigorifero in grado di fornire le frigorificazioni necessarie per avere la massima condensazione del solvente (per il percloroetilene, temperature inferiori a - 10 °C) in modo da ridurre al minimo l'emissione di solvente.
- E.3 La conservazione delle materie prime e dei rifiuti deve avvenire in luoghi chiusi, protetti dagli agenti atmosferici in grado di non dare luogo a emissioni diffuse di inquinanti.
- E.4 Il gestore dell'impianto o dell'attività è tenuto ad effettuare controlli periodici delle apparecchiature, con la cadenza e le modalità indicate nel libretto di manutenzione programmata, fornito dal costruttore delle macchine di lavaggio, al fine di evitare emissioni diffuse nell'ambiente di lavoro.
- E.5 Per ciascuna macchina lavasecco installata il gestore dovrà riportare su apposito registro (vedi



modello 1 allegato):

- a) il quantitativo di solvente presente nella macchina all'inizio dell'anno solare considerato, in kg (A);
 - b) la data di carico o di reintegro e il quantitativo di solvente caricato o reintegrato, in kg (B);
 - c) mensilmente il quantitativo di prodotto pulito e asciugato, in kg (C), ovvero il numero di cicli di lavaggio effettuati e il carico/ciclo massimo della macchina in kg;
 - d) la data di smaltimento e il contenuto di solvente presente nei rifiuti smaltiti, in kg (D);
 - e) il quantitativo di solvente presente nella macchina al termine dell'anno solare, considerato in kg (E).
- E.6 Annualmente deve essere elaborato il piano di gestione dei solventi e trasmesso agli Enti competenti, dimostrando il rispetto dei limiti.
- E.7 Il gestore deve conservare nella sede presso cui è localizzato l'impianto a disposizione dell'autorità competente per il controllo copia della domanda di autorizzazione, il registro di cui al punto E.5, timbrato e firmato dal gestore dello stabilimento e vidimato dal competente Dipartimento provinciale A.R.P.A.C., il piano di gestione solvente di cui al punto E.6 e le fatture di acquisto e di smaltimento dei solventi.

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

- F.1 Le migliori tecniche utilizzate in una apparecchiatura a ciclo chiuso per l'abbattimento ed il recupero dei solventi sono costituite da:

- a) Sistema primario di abbattimento dei solventi;
- b) Sistema secondario di abbattimento dei solventi;
- c) Sistema di abbattimento delle emissioni fuggitive.

Il sistema primario di abbattimento e recupero dei solventi è generalmente costituito da un impianto refrigerante per la condensazione dei solventi in funzione durante tutta la fase di asciugatura. Durante questa fase, la corrente gassosa contenente solvente viene continuamente raffreddata e ricircolata attraverso il condensatore. Il condensatore recupera sia il solvente che il vapor d'acqua presenti nella corrente gassosa. Questa miscela viene poi separata per mezzo di un decantatore ed il solvente viene pompato nel serbatoio di raccolta.

Durante la fase di sottoraffreddamento del ciclo di asciugatura la corrente gassosa non viene riscaldata e pertanto il refrigeratore è in grado di raffreddare ulteriormente la corrente gassosa estratta e di recuperare ulteriore solvente. Alla fine della fase di sottoraffreddamento la temperatura della corrente gassosa in uscita dal raffreddatore è all'incirca 280 K e la concentrazione del solvente all'interno del cestello è di circa 1400 mg/m³.

Il sistema secondario di abbattimento, è in genere costituito da un impianto di adsorbimento a carboni attivi (o zeoliti), che lavora in serie con il refrigeratore/ condensatore per captare le emissioni fuggitive di solvente e ridurre la concentrazione del solvente nel tamburo a valori anche inferiori a 50 mg/m³.

Il sistema secondario di abbattimento viene attivato alla fine del ciclo di sottoraffreddamento prima dell'apertura del portello di caricamento.

Il solvente contenuto nella corrente gassosa dopo la fase di asciugatura viene catturato dal letto adsorbente e poi desorbito con aria calda e recuperato nell'impianto di condensazione. Il sistema di abbattimento delle emissioni fuggitive viene attivato all'apertura del portello di carico e convoglia i vapori contenenti il solvente residuo all'impianto di adsorbimento.



MODELLO 1

PIANO DI GESTIONE DEI SOLVENTI

TESSUTI e/o PELLAMI LAVATI E ASCIUGATI		AGGIUNTE SOLVENTE		SOLVENTE CONTENUTO NEI RIFIUTI SMALTITI	
A		C		D	
Mese	Kg	Data	Kg	Data	Kg
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
TOT. A		TOT. C		TOT. D	

Solvente nelle macchine all'inizio dell'anno (B) Kg

Solvente nelle macchine alla fine dell'anno (E) Kg

Fattore di Emissione Annuale = $(B + C - D - E) \times 1000 / (A) = \text{g/Kg}$
(g solvente per kg di tessuti e/o pellami lavati e asciugati)

Data / /

In fede
(Timbro e firma del legale rappresentante dell'impresa)



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

34-Allegato "NN"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "nn)", dell'all. IV alla parte quinta)

Allevamenti effettuati in ambienti confinati in cui il numero di capi potenzialmente presenti è compreso nell'intervallo indicato, per le diverse categorie di animali, nella seguente tabella. Per ambiente confinato s'intende una struttura coperta per la sistematica stabulazione degli animali.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Allevamenti effettuati in ambienti confinati in cui il numero di capi potenzialmente presenti è compreso nell'intervallo indicato, per le diverse categorie di animali, nella tabella precedente. Per allevamento effettuato in ambiente confinato si intende l'allevamento il cui ciclo produttivo prevede il sistematico utilizzo di una struttura coperta per la stabulazione degli animali.

<i>Categoria animale e tipologia di allevamento</i>	<i>N. capi</i>
Vacche specializzate per la produzione di latte (peso vivo medio: 600 kg/capo)	Da 200 a 400
Rimonta vacche da latte (peso vivo medio: 300 kg/capo)	Da 300 a 600
Altre vacche (nutrici e duplice attitudine)	Da 300 a 600
Bovini all'ingrasso (peso vivo medio: 400 kg/capo)	Da 300 a 600
Vitelli a carne bianca (peso vivo medio: 130 kg/capo)	Da 1.000 a 2.500
Suini: scrofe con suinetti destinati allo svezzamento	Da 400 a 750
Suini: accrescimento/ingrasso	Da 1.000 a 2.000
Ovicapri (peso vivo medio: 50 kg/capo)	Da 2.000 a 4.000
Ovaiole e capi riproduttori (peso vivo medio: 2 kg/capo)	Da 25.000 a 40.000
Pollastre (peso vivo medio: 0,7 kg/capo)	Da 30.000 a 40.000
Polli da carne (peso vivo medio: 1 kg/capo)	Da 30.000 a 40.000
Altro pollame	Da 30.000 a 40.000
Tacchini: maschi (peso vivo medio: 9 kg/capo)	Da 7.000 a 40.000
Tacchini: femmine (peso vivo medio: 4,5 kg/capo)	Da 14.000 a 40.000
Faraone (peso vivo medio: 0,8 kg/capo)	Da 30.000 a 40.000
Cunicoli: fattrici (peso vivo medio: 3,5 kg/capo)	Da 40.000 a 80.000
Cunicoli: capi all'ingrasso (peso vivo medio: 1,7 kg/capo)	Da 24.000 a 80.000
Equini (peso vivo medio: 550 kg/capo)	Da 250 a 500
Struzzi	Da 700 a 1.500

Gli allevamenti (bufalini e non), se strutturati con ricoveri non chiusi da pareti continue, ma coperti da tettoie, che destinano un'adeguata superficie non coperta (tale da non consentire una stabulazione fissa) sono da ritenersi "allevamenti non confinati" e, pertanto, soggetti al disposto di cui all'art. 272, c. 1, D. lgs. n. 152/2006, ss. mm. ii. (parte I, lett. "aa", dell'allegato IV alla parte quinta). Nel caso di allevamento bufalino di tipo confinato si applicano i parametri della precedente tabella utilizzando gli stessi valori adottati per le vacche.



A. FASI PRODUTTIVE.

- A.1 Movimentazione animali.
- A.2 Stabulazione.
- A.3 Riproduzione, cure e trattamenti sanitari.
- A.4 Stoccaggio e conservazione mangimi.
- A.5 Preparazione e distribuzione mangimi.
- A.6 Pulizia ricoveri.
- A.7 Movimentazione lettiera.
- A.8 Veicolazione reflui zootecnici.
- A.9 Stoccaggio reflui zootecnici.
- A.10 Spandimento reflui zootecnici.
- A.11 Essiccazione fieno.
- A.12 Manutenzione e riparazione macchine e impianti.
- A.13 Riscaldamento dei capannoni per l'allevamento e/o essiccazione del fieno.

B. MATERIE PRIME.

- B.1 Animali in ingresso (lattonzoli, pulcini, ecc.).
- B.2 Mangimi.
- B.3 Lettiere:
- B.4 Biocidi o fitosanitari (disinfettanti, impregnanti legno, limacidi, erbicidi, insetticidi, rodenticidi, preparati biologici, ecc.).
- B.5 Farmaci veterinari.
- B.6 Integratori.
- B.7 Carburanti e lubrificanti.

C. SOSTANZE INQUINANTI.

Fasi di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A2, A7, A8, A9	NH ₃ , H ₂ S, COV
A10	NH ₃
A4, A5, A11	Polveri

D. PRESCRIZIONI GENERALI.

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE

il gestore esercisce lo stabilimento secondo le migliori tecniche disponibili, adottando tutte le cautele atte a contenere il più possibile le emissioni in atmosfera di inquinanti in forma diffusa, in ottemperanza alle prescrizioni generali dettate dall'allegato V alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii. .

La disponibilità di spazio per gli animali allevati (superficie e/o volume) rispetta i valori minimi prescritti o consigliati dalle norme di settore.

Nel caso di allevamento su lettiera, al fine di evitare ogni spandimento di acqua e contenere le fermentazioni delle deiezioni presenti sulla lettiera stessa, l'impianto è dotato di idonei sistemi per l'abbeveraggio automatico.

Gli stoccaggi delle deiezioni zootecniche sono eseguiti nel rispetto delle vigenti disposizioni in materia, in particolare:

- 1) se si effettua lo spandimento di liquami zootecnici ai fini agronomici, per il loro stoccaggio l'allevamento è provvisto di idonei contenitori, opportunamente impermeabilizzati e di capacità utile complessiva, valutata in base alla potenzialità massima dell'allevamento, non inferiore al volume del liquame prodotto in tre mesi;
- 2) i depositi sono realizzati su apposite platee impermeabili in calcestruzzo, adeguatamente coperte per evitare bagnatura e dilavamento e con pendenza tale da rendere possibile il convogliamento del percolato in apposite vasche di raccolta.
- 3) Il letame liquido è stoccato in vasche o cisterne protette dagli agenti atmosferici.



- 4) La volumetria dello stoccaggio delle deiezioni è tale da contenere tutto il prodotto per il periodo intercorrente fra i tempi di produzione e quelli di utilizzazione e/o asporto, e comunque per un periodo minimo di tre mesi.
- 5) La permanenza delle deiezioni nella stalla, compatibilmente con le esigenze del ciclo produttivo, è ridotta al minimo indispensabile; per l'asporto fino al luogo di stoccaggio potranno essere impiegati impianti fissi (nastri trasportatori entro appositi tunnel) e/o mezzi mobili, rispettando comunque le disposizioni e gli orari eventualmente stabiliti dall'autorità sanitaria.
- 6) Eventuali sistemi di ventilazione e di estrazione dell'aria dai capannoni di allevamento sono dotati di griglie o altri sistemi analoghi per il contenimento di peli, piume e polveri grossolane.
- 7) Nella movimentazione di materiale secco e polverulento è posta particolare attenzione nel contenere la formazione di emissioni diffuse, riducendo al minimo l'altezza di caduta del materiale medesimo e limitando la velocità dei mezzi su terreni non pavimentati; inoltre, ove possibile, compatibilmente con gli strumenti urbanistici vigenti, le vie di transito ed i piazzali di manovra sono adeguatamente pavimentati, provvedendo comunque alla tempestiva rimozione di materiale eventualmente disperso.
- 8) Tutte le operazioni di caricamento, movimentazione interna ed asporto del fieno sono effettuate manualmente o con sistemi meccanici che limitino la formazione e la dispersione di polverosità.
- 9) I sistemi di insufflazione di aria calda per l'essiccazione di fieno e simili e le corrispondenti aperture per l'espulsione dell'aria umida sono progettati e realizzati in modo tale da impedire la formazione e la dispersione di polverosità: a tal fine la velocità di efflusso è inferiore a 0,3 m/s.
- 10) Valgono le prescrizioni di cui alla D.G.R. n. 4102/92.

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

F.1. Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92, ss. mm. ii. . A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Sostanze inquinanti	Tipologia impianto di abbattimento
Polveri	depolveratore a secco (ciclone e multiciclone) depolveratore a secco a mezzo filtrante (filtro a tessuto) depolveratore a secco (camera di calma) depolveratore a secco a mezzo filtrante (filtro a cartucce)
C.O.V.	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna (1) Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna (1) Combustione termica recuperativa Combustione termica rigenerativa Abbattitore ad umido (2) O altra tecnologia equivalente
(1) Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori.	
(2) Questa tipologia può essere utilizzata solo se il flusso gassoso da trattare contenga COV solubili nel fluido abbattente.	

F.2. Ogni carica di carbone attivo deve essere sostituita con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone e del tipo di COV presenti nei prodotti utilizzati e tenendo conto della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

35-Allegato "OO"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "oo)", dell'all. IV alla parte quinta)

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

AMBITO D'APPLICAZIONE

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

A. FASI PRODUTTIVE.

Lavorazioni meccaniche

- A.1. Tornitura.
- A.2. Fresatura.
- A.3. Trafilatura.
- A.4. Rettifica.
- A.5. Bobinatura.
- A.6. Incisione.
- A.7. Taglio.
- A.8. Foratura.
- A.9. Alesatura.
- A.10. Tranciatura/Cesoatura.
- A.11. Filettatura/ Maschiatura.
- A.12. Deformazione plastica a freddo dei metalli.
- A.13. Fustellatura.
- A.14. Aggraffatura.

Pulizia meccanica/asportazione materiale metallico

- A.15. Levigatura.
- A.16. Molatura.
- A.17. Sbavatura.
- A.18. Spazzolatura.
- A.19. Smerigliatura.
- A.20. Affilatura.
- A.21. Satinatura.
- A.22. Granigliatura.
- A.23. Sabbatura.
- A.24. Lappatura/Lucidatura.
- A.25. Carteggiatura.
- A.26. Burattatura.
- A.27. Pallinatura.

B. MATERIE PRIME.

- B.1. Metalli e leghe metalliche.
- B.2. Lubrificanti.
 - B.2.1 Grafite.



- B.2.2 Oli emulsionati.
- B.2.3 Oli lubrificanti.
- B.2.4 Oli lubro-refrigeranti.
- B.2.5 Stearati ed assimilabili.

B.3. Materiale abrasivo:

- B.3.1 Graniglia metallica.
- B.3.2 Sabbie, corindone, materiali di origine vegetale.
- B.3.3 Paste pulenti/lucidanti.
- B.3.4 Abrasivi utilizzati per burattatura.
- B.3.5 Abrasivi utilizzati per pallinatura.

Concorrono al limite delle soglie di consumo:

- di olio, le materie prime di cui ai punti B.2.2, B.2.3, B.2.4;
- di materiale abrasivo, le materie prime di cui al punto B.3.

C. SOSTANZE INQUINANTI.

Fasi di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A1, A2, A3, A4, A7, A8, A9, A10, A11, A12, A15, A16, A17, A18, A19, A20, A21, A22, A23, A24, A25, A27	Polveri/Nebbie oleose
A23	Silice libera cristallina ¹
A1, A2, A3, A4, A7, A8, A9, A10, A11, A12, A20, A24	I.P.A. ²

D. PRESCRIZIONI GENERALI.

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE

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

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

- F.1. Gli effluenti derivanti dalle fasi lavorative che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C.), devono essere avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92, ss. mm. ii. .
- F.2. A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Sostanze inquinanti	Tipologia impianto di abbattimento
Polveri/Nebbie oleose	depolveratore a secco (ciclone e multiciclone) depolveratore a secco a mezzo filtrante (filtro a tessuto) precipitatore elettrostatico a secco (nebbie oleose e cov altobollenti)
Silice libera cristallina	depolveratore a secco (camera di calma) depolveratore a secco a mezzo filtrante (filtro a cartucce)
I.P.A.	depolveratore a secco (ciclone e multiciclone) depolveratore a secco a mezzo filtrante (filtro a tessuto) impianto a coalescenza depolveratore a secco a mezzo filtrante (filtro a cartucce) precipitatore elettrostatico a secco (nebbie oleose e cov altobollenti)

¹ Il limite della Silice libera cristallina è compreso nel limite delle polveri.

² Parametro da considerare esclusivamente se vengono utilizzati oli emulsionati, lubrificanti o lubro-refrigeranti.