



Regione Umbria

Giunta Regionale

DIREZIONE REGIONALE GOVERNO DEL TERRITORIO, AMBIENTE, PROTEZIONE CIVILE

Servizio Sostenibilità ambientale, Valutazioni ed Autorizzazioni ambientali

ALLEGATO EMISSIONI

Repertorio: 631/2023

Autorizzazione, ai sensi dell'Art. 269, comma 8 del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152, per le emissioni in atmosfera derivanti da stabilimento per attività di verniciatura industriale, ubicato in Comune di Citerna (PG), Via A. Volta, n. 2 - Fraz. Pistrino, della ditta CANGI VERNICIATURE INDUSTRIALI S.r.l., con sede legale in Comune di Citerna (PG), Via A. Volta, n. 2 - Fraz. Pistrino.

PREMESSE

Visto

che con istanza di Autorizzazione Unica Ambientale pervenuta tramite il SUAPE del Comune di Citerna (PG), acquisita dalla Regione Umbria con prot. n. 163064 del 28/06/2023, la ditta CANGI VERNICIATURE INDUSTRIALI S.r.l., ha richiesto, ai sensi dell'Art. 269 comma 8 del D.Lgs 03/04/2006 n. 152, la modifica dell'autorizzazione per le emissioni in atmosfera derivanti da stabilimento per attività di verniciatura industriale, ubicato in Comune di Citerna (PG), in via A. Volta, n. 2.

Vista:

l'autorizzazione per le emissioni atmosferiche già rilasciata dal SUAPE del Comune di Citerna con A.U.A. n. 3 del 03/03/2021;

Considerato:

il progetto e gli allegati tecnici dai quali risultano ciclo produttivo, tecnologie adottate per prevenire l'inquinamento, quantità e qualità delle emissioni e termine della messa a regime degli impianti;

Ritenuto:

di far riferimento per la valutazione dei limiti di emissione alle disposizioni del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152, del D.Lgs. 13/08/2010 n. 155, nonché a precedenti autorizzazioni rilasciate in ambito regionale per impianti simili;

Visto:

il D.Lgs. n. 161 del 27/03/2006, 'Attuazione della direttiva 2004/42/CE per la limitazione delle emissioni di composti organici volatili conseguenti all'uso di solventi in talune pitture e vernici, nonché in prodotti per la carrozzeria.

DESCRIZIONE ATTIVITA'

- nello stabilimento oggetto del presente atto ha luogo l'attività di verniciatura industriale:
- le attività si svolgono per 16 ore/gg, 5 giorni a settimana, per 220 giorni/anno;
- Il ciclo produttivo svolto nello stabilimento consta schematicamente delle seguenti lavorazioni principali suddivisi nei seguenti cicli tecnologici:
 - 1) trattamento superficiale chimico e rivestimento, a polvere e a liquido, in linea;
 - 2) pulizia di superfici metalliche di tipo chimico;
 - 3) trattamento superficiale e rivestimento a polvere fuori linea;
 - 4) trattamento superficiale meccanico e rivestimento a liquido fuori linea;
- nei punti di emissione E1 ed E5 sono convogliate le emissioni atmosferiche captate da, rispettivamente, ingresso ed uscita del tunnel per fosfosgrassaggio della linea produttiva di cui al precedente punto 1);
- i punti di emissione E2, E3, E4, E6 ed E13 sono connessi a n. 5 impianti di combustione, alimentati a metano e con potenza termica nominale dichiarata pari a, rispettivamente 0,349 MW, 0,349 MW, 0,581 MW, 0,465 MW e 0,465 MW, a servizio della linea automatica di fosfosgrassaggio e verniciatura di cui al precedente punto 1);
- nel punto di emissione E7 sono convogliate le emissioni atmosferiche captate da tunnel per asciugatura di manufatti metallici a valle del trattamento di fosfosgrassaggio di cui al precedente punto 1);
- nel punto di emissione E8 sono convogliate le emissioni atmosferiche connesse ad esercizio di impianto di aspirazione centralizzata per pulizia dei pavimenti del reparto di verniciatura;
- nei punti di emissione E9, E10 ed E11 sono convogliate le emissioni atmosferiche captate dalle n. 3 cabine per verniciatura a polvere della linea produttiva di cui al precedente punto 1);
- nel punto di emissione E12 sono convogliate le emissioni atmosferiche captate da cabina di verniciatura manuale a liquido facente parte di linea automatica di fosfosgrassaggio e verniciatura di cui al precedente punto 1);
- nel punto di emissione E14 sono convogliate le emissioni atmosferiche captate da forno di polimerizzazione per essiccazione dei manufatti verniciati a polvere e a liquido, facente parte della linea produttiva di cui al precedente punto 1);
- nel punto di emissione E14bis sono convogliate le emissioni atmosferiche provenienti dalla sezione di uscita del forno di polimerizzazione già connesso al punto di emissione E14 (emissione a tiraggio naturale);
- nei punti di emissione E18 ed E19 vengono convogliate le emissioni atmosferiche connesse ad esercizio di n. 2 impianti di termosverniciatura di manufatti metallici afferente alle lavorazioni di cui al precedente punto 2);
- nel punto di emissione E17 vengono convogliate le emissioni atmosferiche captate da cabina per lavaggio con acqua in pressione dei manufatti metallici al termine della termosverniciatura, afferente alle lavorazioni di cui al precedente punto 2);
- nel punto di emissione E20 vengono convogliate le emissioni atmosferiche captate dalle apparecchiature per pulizia superficiale di metalli granigliatrice a grappolo e pallinatrice a barile, connesse alla lavorazione di cui al precedente punto 4);

- nel punto di emissione E23 sono convogliate le emissioni atmosferiche captate da apparecchiatura per pulimentatura di metalli afferente alle lavorazioni di cui al precedente punto 3);
- nel punto di emissione E25 sono convogliate le emissioni atmosferiche captate da una granigliatrice afferente alle lavorazioni di cui al precedente punto 4);
- nel punto di emissione E26 sono convogliate le emissioni atmosferiche captate da camera di sabbiatura manuale afferente alle lavorazioni di cui al precedente punto 4);
- nei punti di emissione E27 ed E34 sono convogliate le emissioni atmosferiche captate da cabina di verniciatura manuale a liquido, con vernici base acqua, afferente alle lavorazioni di cui al precedente punto 4);
- nel punto di emissione E29 sono convogliate le emissioni atmosferiche captate da forno di polimerizzazione ad aria calda, afferente alle lavorazioni di cui al precedente punto 4);
- i punti di emissione E28 ed E30 sono connessi a n. 2 impianti di combustione, alimentati a metano e con potenza termica nominale dichiarata pari a, rispettivamente 0,189 MW e 0,349 MW, a servizio della cabina di verniciatura e del forno di polimerizzazione installati a valle del processo di granigliatura, afferente alle lavorazioni di cui al precedente punto 4);
- nel punto di emissione E31 sono convogliate le emissioni atmosferiche captate da cabina di verniciatura manuale a polvere afferente alle lavorazioni di cui al precedente punto 3);
- nel punto di emissione E32 sono convogliate le emissioni atmosferiche captate da forno di polimerizzazione dotato di bruciatore in vena d'aria alimentato a metano afferente alle lavorazioni di cui al precedente punto 3);
- nei punti di emissione E35, E36, E37 ed E38 sono convogliate le emissioni atmosferiche captate da una cabina di verniciatura manuale a liquido afferente alle lavorazioni di cui al precedente punto 4);
- i punti di emissione E39 ed E40 sono connessi a n. 2 impianti di combustione, alimentati a metano e con potenza termica nominale unitaria pari a 0,337 MW, a servizio della cabina di verniciatura di cui al precedente paragrafo;
- le risultanze analitiche evidenziano concentrazioni di HCl nei punti di emissione E18 ed E19 inferiori al limite di rilevabilità;
- il Gestore intende:
 - installare un banco di carteggiatura manuale, afferente alle lavorazioni di cui al precedente punto 3), con realizzazione del nuovo punto di emissione E41;
 - aggiungere un ciclo tecnologico 5) di trattamento superficiale chimico e rivestimento a polvere, che prevede l'installazione di:
 - una linea per trattamento superficiale dei metalli di tipo chimico con realizzazione del nuovo punto di emissione E42;
 - una cabina di verniciatura a polvere manuale fuori linea, con realizzazione del nuovo punto di emissione E43;
 - un forno di polimerizzazione di tipo statico, a servizio della cabina di verniciatura a polvere di cui al precedente paragrafo, con realizzazione del nuovo punto di emissione E45;
 - impianto di combustione, alimentato a metano e con potenza termica nominale pari a 0,337 MW, a servizio del forno di polimerizzazione, di cui al precedente paragrafo, con realizzazione del nuovo punto di emissione E44;

- la Ditta esercita l'attività n. 8, "Altri rivestimenti, compreso il rivestimento di metalli, plastica, tessili, tessuti, film e carta", di cui alla Parte III dell'Allegato III alla Parte V del D.Lgs. 3/04/2006 n. 152;
- in relazione ai dati forniti dalla Ditta, il consumo massimo teorico di solvente relativo all'attività n. 8 sopra citata, è pari a 4,78 tonnellate/anno, risultando inferiore al rispettivo valore di soglia di consumo di cui alla Parte III dell'Allegato III alla Parte V del D.Lgs. 3/04/2006 n. 152;
- a valle del trattamento di fosfosgrassaggio di cui al precedente punto 1) i manufatti sono sottoposti a risciacquo finale in acqua demineralizzata;
- in relazione alla sostanziale assenza di inquinanti, i punti di emissione E7 ed E17 possono essere considerati scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico;
- il sistema di aspirazione connesso al punto di emissione E34, a servizio della cabina di verniciatura già connessa al punto di emissione E27, viene attivato nel caso di lavorazione di manufatti di grandi dimensioni;
- l'impianto termico civile connesso al punto di emissione E46, alimentato a metano e con potenza termica nominale inferiore a 3 MW è soggetto alla Parte Quinta, Titolo II del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152;
- le acque reflue dello stabilimento sono trattate, preliminarmente al recapito in rete fognaria, mediante impianto chimico-fisico, con potenzialità dichiarata pari a 3 m3/h di acque trattate;
- i fanghi prodotti dal trattamento chimico-fisico delle acque reflue di cui al paragrafo precedente, scaricati dal sedimentatore, sono sottoposti a processo di disidratazione meccanica a mezzo di filtropressa;
- le linee di trattamento dei fanghi che operano nell'ambito di impianti di trattamento delle acque reflue con potenzialità inferiore a 10 m3/h di acque trattate, per trattamenti di tipo chimico/fisico, sono ricomprese nell'elenco di impianti ed attività di cui all'Allegato IV, Parte 1 (rif. lett. p-bis) le cui emissioni sono scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico ai sensi dell'Art. 272, comma 1 del D.Lgs. 03/04/2006, n. 152 e non sono sottoposte ad autorizzazione.
- il gestore non ha provveduto al convogliamento in atmosfera dell'operazione di asciugatura pezzi connessa alla linea di trattamento superficiale dei metalli;
- Le emissioni E20 ed E23 non risultano attualmente installate.

PRESCRIZIONI

- a) rispetto dei valori limite per le emissioni convogliate, indicati nel quadro riassuntivo in Allegato 1;**
- b) realizzazione, in fase di costruzione, di tutte le misure indicate nel progetto e relativi allegati tecnici presentati nell'istanza di richiesta A.U.A., ed agli atti della Conferenza di Servizi;**
- c) fino all'adozione da parte dell'autorità competente, di specifico fac-simile per la registrazione dei controlli analitici alle emissioni, nonché dei casi di interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento, alla istituzione e/o corretta tenuta di un registro dei controlli, ai sensi dell'art. 271, comma 17 del D. Lgs. 03/04/2006 n. 152, come da fac-simile adottato con D.G.R. n. 204 del 20/01/1993, con pagine numerate, bollate dall'Ente di controllo e firmate dal responsabile dello stabilimento;**

d) prescrizioni di carattere generale:

- d.1 la Ditta, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, nuovi e/o oggetto di modifica dovrà darne comunicazione alla Regione Umbria - Servizio Sostenibilità ambientale, Valutazioni ed Autorizzazioni ambientali e all'A.R.P.A. Umbria Area Dipartimentale Umbria Nord, Distretto di Città di Castello e al Sindaco del Comune di Citerna;
- d.2 la messa a regime degli impianti dovrà avvenire dopo non oltre 30 giorni dalla relativa data di messa in esercizio;
- d.3 le date in cui verranno effettuati i monitoraggi di competenza del gestore dovranno essere preventivamente comunicate alla Regione Umbria - Servizio Sostenibilità ambientale, Valutazioni ed Autorizzazioni ambientali e all'A.R.P.A. Umbria Area Dipartimentale Umbria Nord, Distretto di Città di Castello
- d.4 i valori di emissione, espressi in flusso di massa e in concentrazione, dovranno essere misurati nelle condizioni di esercizio più gravose;
- d.5 la concentrazione degli inquinanti deve essere riferita alle condizioni normali, $T = 0^{\circ}\text{C}$ (273°K), $P = 1 \text{ atm}$ ($101,3 \text{ kPa}$), previa detrazione del tenore volumetrico di vapore acqueo;
- d.6 la Ditta, entro 15 giorni dall'effettuazione delle misure, dovrà trasmettere le certificazioni analitiche, redatte, fino alla predisposizione di specifica modulistica da parte dell'autorità competente, secondo la D.G.R. n. 9480 del 24/12/1996, alla Regione Umbria - Servizio Sostenibilità ambientale, Valutazioni ed Autorizzazioni ambientali e all'A.R.P.A. Umbria Area Dipartimentale Umbria Nord, Distretto di Città di Castello;
- d.7 la sezione di sbocco dei camini dovrà superare di almeno 1 metro la linea di colmo del tetto; per le emissioni che generano comprovati fenomeni di molestia, in particolare, la sezione di sbocco dovrà di norma superare di almeno 3 metri la linea di colmo del tetto e comunque 1 metro la linea di colmo del tetto di ogni edificio nel raggio di 30 metri;
- d.8 i condotti per lo scarico in atmosfera degli effluenti gassosi dovranno essere provvisti di idonei tronchetti di prelievo per la misura ed il campionamento;
- d.9 le caratteristiche, il posizionamento ed il numero minimo dei tronchetti di prelievo per la misura ed il campionamento delle emissioni dovranno essere conformi a quanto stabilito nelle norme UNI EN ISO 16911-1:2013 e UNI EN 15259:2008 e loro successive modificazioni;
- d.10 le prese di campionamento di cui sopra dovranno essere previste anche a monte di eventuali sistemi di abbattimento delle emissioni;
- d.11 l'accessibilità ai punti di misura dovrà essere tale da permettere lo svolgimento di tutti i controlli necessari alla verifica del rispetto dei limiti di emissione e da garantire il rispetto delle norme di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione degli infortuni ed igiene del lavoro; in particolare la piattaforma di lavoro per il campionamento delle emissioni dovrà soddisfare i requisiti di cui alla norma UNI 13284-1:2003 e successive modificazioni;
- d.12 la data, l'orario e i risultati delle misure effettuate alle emissioni dovranno essere annotati sul registro di cui al punto c), foglio B, ai fini dei monitoraggi previsti dall'art. 269, comma 4 del D.Lgs. 3/04/2006 n. 152;
- d.13 qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento dovuta a manutenzione o guasto, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, dovrà comportare la tempestiva sospensione delle lavorazioni interessate per il tempo necessario alla rimessa in efficienza degli impianti;
- d.14 il Gestore è comunque tenuto ad informare la Regione Umbria e l'Area

Dipartimentale Arpa Umbria competente in merito ai succitati casi di interruzione dell'attività produttiva entro le successive otto ore;

- d.15 Il Gestore che, nel corso del monitoraggio di propria competenza, accerti la non conformità dei valori misurati ai valori limite prescritti deve procedere al ripristino della conformità nel più breve tempo possibile; le medesime difformità devono essere da costui specificatamente comunicate all'Autorità competente per il controllo entro 24 ore dall'accertamento;
- d.16 il Gestore dovrà definire procedure ed istruzioni operative documentate rispetto alle attività di manutenzione ordinaria e straordinaria degli impianti di abbattimento; in particolare l'elenco degli organi e dei componenti da controllare e/o sostituire e la frequenza del controllo e/o della sostituzione dovranno trovare corrispondenza nelle indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto nel relativo manuale d'istruzione, d'uso e manutenzione (che dovrà essere sempre tenuto a disposizione dell'Autorità di Controllo);
- d.17 le procedure e le istruzioni operative di cui al precedente paragrafo dovranno essere riferite anche ai sistemi automatici di pulizia degli elementi filtranti relativi ai dispositivi di abbattimento per materiale particolato a setto fibroso mediante es. scuotimento meccanico, pulizia ad aria in senso inverso (reverse-flow), pulizia con impulsi di aria compressa (reverse- pulse o reverse-jet);
- d.18 i sistemi di abbattimento per materiale particolato a setto fibroso dovranno essere provvisti di dispositivi deputati al controllo del corretto funzionamento in grado di rilevare l'intasamento e/o la rottura tramite registrazione del valore della pressione differenziale a monte e a valle dell'elemento filtrante e di segnalare adeguatamente brusche cadute della pressione differenziale dovute alla rottura del filtro;
- d.19 gli interventi relativi alle attività di manutenzione degli impianti di abbattimento, dovranno essere annotati nel registro dei controlli, ai sensi dell'Art. 271, comma 17 del D. Lgs. 03/04/2006 n. 152, come da fac-simile adottato dall'Autorità competente, il giorno stesso dell'interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento;
- d.20 i punti di emissione dovranno essere contraddistinti mediante opportuna cartellonistica;

e) prescrizioni specifiche:

- e.1 il gestore dovrà valutare il convogliamento in atmosfera delle emissioni derivanti dall'asciuga pezzi a servizio della linea trattamento superficiale dei metalli, presentando, almeno 30 giorni prima della messa in esercizio dell'impianto, documentazione relativa alla captazione o motivata documentazione che attesti la non necessità di effettuare tale convogliamento;**
- e.2 entro 15 giorni dalla data fissata per la messa a regime, la Ditta dovrà effettuare almeno 2 misure ai punti di emissione E41, E42, E43, E44 ed E45 nell'arco di 10 giorni;**
- e.3 successivamente, i monitoraggi dovranno essere effettuati a cura del Gestore con periodicità annuale:**
 - per i punti di emissione E1, E5, E8, E9, E10, E11, E12, E14, E18, E19, E20, E22, E23, E25, E26, E27, E29, E31, E32, E34, E35, E36, E37, E38, E41, E42, E43 ed E44;

- per uno dei punti di emissione scelti a rotazione dal gruppo E39, E40 ed E45;
- ed, inoltre, a partire dal 01/01/2030, per quattro dei punti di emissione scelti a rotazione dal gruppo E2, E3, E4, E6, E13, E28, E30;

e.4 per l'effettuazione degli autocontrolli periodici devono essere seguiti i seguenti metodi di campionamento ed analisi per flussi gassosi convogliati:

Polveri		EN 13284-1:2017
S.O.V.	espresse come C.O.T.	UNI EN 12619:2013
Monossido di carbonio		UNI EN 15058:2017
Ossidi di azoto	espressi come NO₂	UNI EN 14792:2017
Sostanze alcaline	espresse come Na (OH)	NIOSH 7401:1994
Acido Solforico	espresse come H₂SO₄	ISO 21438-2 2009
Acido Fosforico	espresse come H₃PO₄	ISO 21438-1 2007
Acido Cloridrico	espresse come HCl	ISO 21438-1 2007
Acido Fluoridrico	espresse come HF	ISO 15713 2006
Cadmio e suoi composti	espressi come Cd	UNI EN 14385:2004
Cromo e suoi composti	espressi come Cr	UNI EN 14385:2004
Piombo e suoi composti	espressi come Pb	UNI EN 14385:2004
Ossigeno		UNI EN 14789:2017
Umidità		UNI EN 14790:2017
Pressione		UNI EN ISO 16911-1:2013
Temperatura		UNI EN ISO 16911-1:2013
Velocità e portata		UNI EN ISO 16911-1:2013

e.5 annotazione sul foglio C del registro dei controlli, degli interventi di manutenzione e/o sostituzione degli impianti di abbattimento.

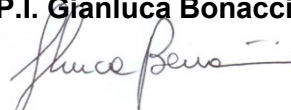
CONDIZIONI

le prescrizioni dell'autorizzazione potranno essere modificate:

- a seguito di emanazione dei decreti previsti all'art. 271 del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152, comma 2;
- a seguito di fissazione di valori da parte della Regione dell'Umbria in applicazione dell'art. 271, commi 3, 4 del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152;
- a seguito dei risultati delle misure effettuate;
- a seguito di variazioni quali-quantitative delle materie prime utilizzate;
- a seguito del manifestarsi di problemi igienico-ambientali.

L'ISTRUTTORE DIRETTIVO TECNICO

P.I. Gianluca Bonaccini



QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI**Allegato 1****Ragione Sociale: CANGI VERNICIATURE INDUSTRIALI S.r.l.****Unità Produttiva:****Citerna****(PG)****Via A. Volta, n. 2 - Fraz. Pistrino**

Punto Emissione	Provenienza	Inquinante	Valore emissione	u.m.	Portata (Nm³/h)	Durata media nelle 24h (h/g)	Frequenza emissione (gg/a)	Temperatura (°C)	Dimensioni camino (m)				Impianto abbattimento
									h	dia	L1	L2	
E1	Linea automatica di verniciatura - tunnel sgrassaggio alcalino (ingresso)	Sostanze alcaline	5	mg/Nm³	3.100	16	220	ambiente	8,50	-	0,28	0,26	
E2	Impianto di combustione vasca sgrassaggio alcalino n. 1	Ossidi di azoto	350	mg/Nm³	-	8	220	-	8,00	0,26	-	-	
E3	Impianto di combustione vasca sgrassaggio alcalino n. 2	Ossidi di azoto	350	mg/Nm³	-	8	220	-	8,00	0,26	-	-	
E4	Impianto di combustione vasca fosfatazione	Ossidi di azoto	350	mg/Nm³	-	8	220	-	8,00	0,26	-	-	
E5	Linea automatica di verniciatura - tunnel sgrassaggio acido (uscita)	Acido Fosforico	1	mg/Nm³	3.500	16	220	ambiente	8,50	-	0,28	0,26	
		Acido Solforico	2										
E6	Impianto di combustione tunnel di asciugatura	Ossidi di azoto	350	mg/Nm³	-	8	220	-	8,00	-	0,26	0,36	
E7	Linea automatica di verniciatura - tunnel di asciugatura fosfosgrassaggio	Emissione scars. significativa	-	mg/Nm³	620	16	220	130	8,50	0,30	-	-	
E8	Impianto aspirazione centralizzata pulizia pavimenti	Polveri	5	mg/Nm³	6.100	8	250	Ambiente	8,00	-	0,40	0,30	Ciclone Filtro a maniche
E9	Linea automatica di verniciatura - cabina di verniciatura a polvere n. 1	Polveri	5	mg/Nm³	12.700	8	220	Ambiente	8,50	0,45			Ciclone Filtro a maniche
E10	Linea automatica di verniciatura - cabina di verniciatura a polvere n. 2	Polveri	5	mg/Nm³	7.400	5	220	Ambiente	8,50	0,60	-	-	Filtro a cartucce

segue Repertorio n. 631/2023

Punto Emissione	Provenienza	Inquinante	Valore emissione	u.m.	Portata (Nm³/h)	Durata media nelle 24h (h/g)	Frequenza emissione (gg/a)	Temperatura (°C)	Dimensioni camino (m)				Impianto abbattimento
									h	dia	L1	L2	
E11	Linea automatica di verniciatura - cabina di verniciatura a polvere n. 3	Polveri	5	mg/Nm³	12.600	5	220	Ambiente	8,50	0,60	-	-	Ciclone Filtro a maniche
E12	Linea automatica di verniciatura - cabina verniciatura manuale a liquido	Polveri	3	mg/Nm³	14.000	4	50	Ambiente	8,50	0,50	-	-	Filtro a cartucce
		S.O.V.	50										
E13	Impianto di combustione forno polimerizzazione	Ossidi di azoto	350	mg/Nm³	-	8	220	-	8,00	-	0,20	0,36	
E14	Linea automatica di verniciatura - forno di polimerizzazione	S.O.V.	50	mg/Nm³	2.000	16	220	130	8,00	-	0,15	0,13	
E14bis	Linea automatica di verniciatura - forno di polimerizzazione (uscita tunnel)	S.O.V.	50	mg/Nm³	1.000	16	220	70	8,00	-	0,30	0,40	
E17	Cabina di lavaggio manufatti sverniciati	Emissione scars. significativa	-	mg/Nm³	5.000	1	220	30	4,70	0,70	-	-	
E18	Impianto di termosverniciatura n. 1	Polveri	30										Post combustore
		Ossidi di azoto	300										
		Piombo e suoi composti	5	mg/Nm³	2.600	8	220	550	9,00	0,60	-	-	
		Cadmio e suoi composti	0,2										
		Cromo e suoi composti	1										
E19	Impianto di termosverniciatura n. 2	Polveri	30										Post combustore
		Ossidi di azoto	300										
		Piombo e suoi composti	5	mg/Nm³	2.000	2	220	550	8,00	0,41	-	-	
		Cadmio e suoi composti	0,2										

segue Repertorio n. 631/2023

Punto Emissione	Provenienza	Inquinante	Valore emissione	u.m.	Portata (Nm³/h)	Durata media nelle 24h (h/g)	Frequenza emissione (gg/a)	Temperatura (°C)	Dimensioni camino (m)				Impianto abbattimento
									h	dia	L1	L2	
		Cromo e suoi composti	1										
E20	Granigliatrice a grappolo. Pallinatrice a barile	Polveri	10	mg/Nm³	3.700	1	40	40	12,00	0,33	-	-	Filtro a maniche
E23	Pulimentatrice n. 1	Polveri	10	mg/Nm³	4.000	16	220	Ambiente	12,00	0,30	-	-	Filtro a maniche
E25	Granigliatrice automatica	Polveri	10	mg/Nm³	8.000	8	220	Ambiente	12,00	-	0,36	0,50	Filtro a maniche
E26	Granigliatrice manuale	Polveri	10	mg/Nm³	30.000	8	220	Ambiente	12,00	0,60	-	-	Filtro a cartucce
E27	Cabina di verniciatura a liquido manuale n. 1	Polveri	3	mg/Nm³	16.000	12	220	Ambiente	12,00	-	0,60	1,20	Setto filtrante
		S.O.V.	50										
E28	Impianto di combustione cabina di verniciatura a liquido manuale n. 1	Ossidi di azoto	350	mg/Nm³	-	16	220	-	12,00	0,20	-	-	
E29	Forno di polimerizzazione cabina di verniciatura a liquido manuale	S.O.V.	50	mg/Nm³	1.500	16	220	200	12,00	0,20	-	-	
E30	Impianto di combustione forno di polimerizzazione cabina di verniciatura a liquido manuale	Ossidi di azoto	350	mg/Nm³	-	16	220	-	12,00	0,20	-	-	
E31	Cabina verniciatura a polvere manuale	Polveri	5	mg/Nm³	14.000	16	220	Ambiente	12,00	0,50	-	-	Filtro a maniche
E32	Forno di polimerizzazione cabina verniciatura a polvere manuale	S.O.V.	50	mg/Nm³	700	8	220	200	12,00	0,20	-	-	
		Ossidi di azoto	350										
E34	Cabina di verniciatura a liquido manuale n. 1	Polveri	3	mg/Nm³	16.000	12	220	Ambiente	12,00	-	0,60	1,20	Setto filtrante
		S.O.V.	50										
E35	Cabina di verniciatura a liquido manuale n. 2 - fase di spruzzatura	Polveri	3	mg/Nm³	24.000	4,5	220	Ambiente	12,00	-	0,60	0,60	Setto filtrante Filtro a tasche
		S.O.V.	50										

segue Repertorio n. 631/2023

Punto Emissione	Provenienza	Inquinante	Valore emissione	u.m.	Portata (Nm³/h)	Durata media nelle 24h (h/g)	Frequenza emissione (gg/a)	Temperatura (°C)	Dimensioni camino (m)				Impianto abbattimento
									h	dia	L1	L2	
	Cabina di verniciatura a liquido manuale n. 2 - fase di essiccazione	S.O.V.	50		9.500	3,5							
E36	Cabina di verniciatura a liquido manuale n. 2 - fase di spruzzatura	Polveri	3	mg/Nm³	24.000	4,5	220	Ambiente	12,00	-	0,60	0,60	Setto filtrante Filtro a tasche
		S.O.V.	50										
	Cabina di verniciatura a liquido manuale n. 2 - fase di essiccazione	S.O.V.	50		9.500	3,5							
E37	Cabina di verniciatura a liquido manuale n. 2 - fase di spruzzatura	Polveri	3	mg/Nm³	24.000	4,5	220	Ambiente	12,00	-	0,60	0,60	Setto filtrante Filtro a tasche
		S.O.V.	50										
	Cabina di verniciatura a liquido manuale n. 2 - fase di essiccazione	S.O.V.	50		9.500	3,5							
E38	Cabina di verniciatura a liquido manuale n. 2 - fase di spruzzatura	Polveri	3	mg/Nm³	24.000	4,5	220	Ambiente	12,00	-	0,60	0,60	Setto filtrante Filtro a tasche
		S.O.V.	50										
	Cabina di verniciatura a liquido manuale n. 2 - fase di essiccazione	S.O.V.	50		9.500	3,5							
E39	Impianto di combustione cabina di verniciatura a liquido manuale n. 2	Ossidi di azoto	350	mg/Nm³	-	8	220	-	12,00	0,30	-	-	
E40	Impianto di combustione cabina di verniciatura a liquido manuale n. 2	Ossidi di azoto	350	mg/Nm³	-	8	220	-	12,00	0,30	-	-	
E41	Banco di carteggiatura	Polveri	10	mg/Nm³	13.000	8	220	Ambiente	8,00	0,40	-	-	Filtro a maniche
E42	Linea trattamento superficiale dei	Acido Fosforico	1	mg/Nm³	20.000	16	220	ambiente	9,00	0,65	-	-	Scrubber

segue Repertorio n. 631/2023

Punto Emissione	Provenienza	Inquinante	Valore emissione	u.m.	Portata (Nm³/h)	Durata media nelle 24h (h/g)	Frequenza emissione (gg/a)	Temperatura (°C)	Dimensioni camino (m)				Impianto abbattimento
									h	dia	L1	L2	
	metalli di tipo chimico	Acido Solforico	2										
		Acido Fluoridrico	2										
		Sostanze alcaline	5										
E43	cabina di verniciatura manuale a polvere n. 2 fuori linea	Polveri	5	mg/Nm³	24.000	16	220	Ambiente	8,50	0,60	-	-	Paint stop + filtri a tasche
E44	Impianto termico forno polimerizzazione cabina verniciatura polvere n. 2 fuori linea	Ossidi di azoto	350	mg/Nm³	-	16	220	200	8,5	0,25	-	-	
E45	Forno polimerizzazione cabina verniciatura polvere n. 2 fuori linea	S.O.V.	50	mg/Nm³	700	4	50	200	8,50	0,50	-	-	

Legenda:	
Punto Emissione	Note
E41, E42, E43, E44 ed E45	Nuovi punti di emissione
E1, E5, E42	Acido Solforico espresso come H ₂ SO ₄ Acido Cloridrico espresso come HCl Acido Fluoridrico espresso come HF Acido Fosforico espresso come H ₃ PO ₄ Sostanze alcaline espresse come Na (OH)
E2, E3, E4, E6, E13, E28, E30, E39, E	Ossidi di azoto espressi come NO ₂ Tenore O ₂ di riferimento = 3% vol.
E12, E14, E14bis, E27, E29, E34, E35, E36, E37, E38, E45	S.O.V. espresse come C.O.T.
E18, E19	Tenore O ₂ di riferimento = 11% vol. Ossidi di azoto espressi come NO ₂ Piombo e suoi composti espressi come Pb Cadmio e suoi composti espressi come Cd Cromo e suoi composti espressi come Cr
E32	Tenore O ₂ di riferimento = 17% vol. S.O.V. espresse come C.O.T. Ossidi di azoto espressi come NO ₂