



Regione Umbria

Giunta Regionale

DIREZIONE REGIONALE GOVERNO DEL TERRITORIO, AMBIENTE, PROTEZIONE CIVILE

Servizio Sostenibilità Ambientale, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali

ALLEGATO EMISSIONI

Repertorio: 109/2024

Autorizzazione ai sensi dell'Art. 269, commi 4, 5 del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152, per le emissioni in atmosfera derivanti da stabilimento per produzione di rimorchi e semirimorchi industriali, ubicato in Comune di Spoleto (PG), Via delle Industrie n. 20- Zona Industriale Santo Chiodo, della ditta TECNOKAR TRAILERS s.r.l., con sede legale in Comune di Spoleto (PG), Via della Meccanica, n. 20.

PREMESSE

Con nota acquisita dalla Regione Umbria con prot. n. 185535 del 13/08/2024, il SUAPE del Comune di Spoleto trasmetteva l'istanza di modifica sostanziale dell'Autorizzazione Unica Ambientale, presentata ai sensi dell'art. 4 del DPR 59/2013, dalla ditta TECNOKAR TRAILERS S.r.l., con sede legale in Via della Meccanica 20, Comune di Spoleto (PG) e stabilimento in Via delle Industrie n. 20, Zona Industriale Santo Chiodo nel Comune di Spoleto (PG);

Vista

la D.D. n. 4146 del 05/05/2021 della Regione Umbria per attività di lavorazione meccanica dei metalli;

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;

Considerato:

- che la ditta ha dichiarato che nulla varia rispetto alle emissioni in atmosfera;
- il precedente parere rep. n.511-2022, allegato alla D.D. AUA n. 7633 del 28/01/2022;

Ritenuto necessario l'aggiornamento dell'allegato emissioni;

DESCRIZIONE ATTIVITÀ:

- nello stabilimento oggetto del presente atto avrà luogo l'attività di produzione di rimorchi e semirimorchi industriali, mediante le seguenti fasi:
 - 1) lavorazioni meccaniche di taglio al plasma/laser, sezionatura, sagomatura, piegatura, fresatura, foratura, tornitura, levigatura e molatura di metalli;
 - 2) lavorazioni meccaniche di taglio e foratura di pianali in legno/materiale plastico (compreso pannelli in poliuretano);

- 3) finitura dei manufatti metallici alle macchine utensili;
 - 4) assemblaggio dei semilavorati mediante operazioni meccaniche (rivettatura, imbullonatura etc.) e saldatura a filo;
- nei punti di emissione E1, E2, E3, E4 ed E5 verranno convogliate le emissioni inquinanti captate da postazioni di saldatura di manufatti metallici;
 - nei punti di emissione E6, E8, E11, E13 ed E15 verranno convogliate le emissioni inquinanti captate da, rispettivamente, n. 5 impianti di taglio laser di lamiere metalliche;
 - nei punti di emissione E12 ed E14 verranno convogliate le emissioni inquinanti captate da, rispettivamente, n. 2 impianti di taglio al plasma di lamiere metalliche;
 - nei punti di emissione E7 ed E16 verranno convogliate le emissioni inquinanti captate da, rispettivamente, n. 2 levigatrici piane;
 - nel punto di emissione E9 verranno convogliate le emissioni inquinanti captate da impianto di tornitura di metalli;
 - nel punto di emissione E10 verranno convogliate le emissioni inquinanti captate da centro di lavoro "FAGIMA" per operazioni di taglio, fresatura e foratura di profilati metallici;
 - nel punto di emissione E17 verranno convogliate le emissioni inquinanti captate da macchina fioretatrice per operazioni di molatura superficiale di lamiere metalliche;
 - nel punto di emissione E18 verranno convogliate le emissioni inquinanti captate da centro di lavoro "BIESSE" per operazioni di taglio e foratura di piani in legno/materiale plastico;
 - nei punti di emissione E19, E20, E21 ed E22 verranno convogliate le emissioni inquinanti captate da, rispettivamente, n. 4 postazioni di saldatura di manufatti metallici ubicate nel reparto "attrezzeria" dello stabilimento;
 - l'impianto termico civile per riscaldamento degli uffici del sito produttivo, connesso al punto di emissione E23, alimentato a metano e con potenza termica nominale dichiarata inferiore a 3 MW, è soggetto alla Parte V, Titolo II del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152;
 - il Gestore effettua, inoltre, lavorazioni meccaniche di metalli su:
 - sega a nastro
 - troncatrice automatica
 - trapano radiale
 - tornio padovani LABOR
 - centro di lavoro MECAL
 - filettatrice per tondini
 - fresatrice
 - segatrice per metalli
 - tornio parallelo
 - trapano a colonna
- insieme di apparecchiature denominato sinteticamente "Gruppo 1", dichiarando consumi di oli lubrificanti pari a circa 18 litri/anno;
- ai sensi dell'art. 272, comma 1 (rif. Allegato IV, parte 1, lettera a), le emissioni connesse alle lavorazioni meccaniche dei metalli, con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) inferiore a 500 kg/anno, sono scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico;
 - il Gestore attesta che le apparecchiature connesse ai punti di emissione E1, E2, E3, E4, E5 possono trovarsi in esercizio contemporaneamente in numero di, rispettivamente, 6, 35, 28, 37 e 23;
 - il Gestore dichiara che le n. 8 molatrici presenti sono destinate ad operazioni di manutenzione interna;

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 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 Sud, Distretto di Foligno - Spoleto - Valnerina;
- d.2 i valori di emissione, espressi in flusso di massa e in concentrazione, dovranno essere misurati nelle condizioni di esercizio più gravose;
- d.3 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.4 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 Sud, Distretto di Foligno - Spoleto - Valnerina;
- d.5 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.6 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.7 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.8 le prese di campionamento di cui sopra dovranno essere previste anche a monte di eventuali sistemi di abbattimento delle emissioni;
- d.9 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.10 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.11 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.12 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.13 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.14 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.15 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 particellare 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.16 i sistemi di abbattimento per materiale particellare 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.17 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.18 i punti di emissione dovranno essere contraddistinti mediante opportuna cartellonistica;

e) prescrizioni specifiche:

- e.1 i monitoraggi dovranno essere effettuati a cura del Gestore con periodicità annuale per i punti di emissione E7, E9, E10, E16, E17 ed E18 e con periodicità biennale per i punti di emissione E1, E2, E3, E4, E5, E6, E8, E11, E12, E13, E14, E15, E19, E20, E21 ed E22;

- e.2 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
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.3 per l'attività di lavorazioni meccaniche di metalli (tornitura, fresatura etc.) condotte su macchine appartenenti al succitato "Gruppo 1", la Ditta dovrà registrare i quantitativi di oli lubrificanti utilizzati nel periodo di un anno (01 Gennaio – 31 Dicembre), su apposito registro con pagine numerate e bollate dall'ente di controllo e firmate dal responsabile dello stabilimento, come da fac-simile in Allegato 2;

- e.4 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 **TECNOKAR TRAILERS s.r.l.** **Unità Produttiva:** **Spoletto** **(PG)** **Via delle Industrie n. 20 - Zona Industriale Santo Chiodo**

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	Postazioni di saldatura (n. 8)	Polveri	5	mg/Nm³	40.000	16	250	Ambiente	10,00	1,25	-	-	Filtro a cartucce
E2	Postazioni di saldatura (n. 55)	Polveri	5	mg/Nm³	40.000	16	250	Ambiente	10,00	1,25	-	-	Filtro a cartucce
E3	Postazioni di saldatura (n. 41)	Polveri	5	mg/Nm³	40.000	16	250	Ambiente	10,00	1,25	-	-	Filtro a cartucce
E4	Postazioni di saldatura (n. 42)	Polveri	5	mg/Nm³	40.000	16	250	Ambiente	10,00	1,25	-	-	Filtro a cartucce
E5	Postazioni di saldatura (n. 33)	Polveri	5	mg/Nm³	40.000	16	250	Ambiente	10,00	1,25	-	-	Filtro a cartucce
E6	Impianto taglio laser	Polveri	5	mg/Nm³	15.000	16	250	Ambiente	14,00	0,50	-	-	Filtro a cartucce
E7	Levigatrice piana	Polveri	5	mg/Nm³	14.000	16	250	Ambiente	14,00	0,50	-	-	Scrubber
E8	Impianto taglio laser	Polveri	5	mg/Nm³	15.000	16	250	Ambiente	14,00	0,50	-	-	Filtro a cartucce
E9	Impianto di tornitura	Polveri	5	mg/Nm³	2.500	16	250	Ambiente	14,00	0,50	-	-	Filtro a cartucce
E10	Centro di lavoro FAGIMA	Polveri	5	mg/Nm³	2.000	16	250	Ambiente	14,00	0,50	-	-	Filtro a tasche
E11	Impianto taglio laser	Polveri	5	mg/Nm³	15.000	16	250	Ambiente	14,00	0,50	-	-	Filtro a cartucce
E12	Impianto taglio al plasma	Polveri	5	mg/Nm³	7.200	16	250	Ambiente	14,00	0,50	-	-	Filtro a cartucce
E13	Impianto taglio laser	Polveri	5	mg/Nm³	15.000	16	250	Ambiente	14,00	0,50	-	-	Filtro a cartucce
E14	Impianto taglio al plasma	Polveri	5	mg/Nm³	15.000	16	250	Ambiente	14,00	0,50	-	-	Filtro a cartucce

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	
E15	Impianto taglio laser	Polveri	5	mg/Nm³	15.000	16	250	Ambiente	14,00	0,50	-	-	Filtro a cartucce
E16	Levigatrice piana	Polveri	5	mg/Nm³	14.000	16	250	Ambiente	14,00	0,50	-	-	Scrubber
E17	Macchina fioretatrice	Polveri	5	mg/Nm³	2.280	16	250	Ambiente	14,00	0,50	-	-	Filtro a cartucce
E18	Centro di lavoro BIESSE	Polveri	10	mg/Nm³	5.500	16	250	Ambiente	14,00	0,50	-	-	Filtro a maniche
			5*										
			3**										
E19	Postazione saldatura reparto attrezzeria	Polveri	5	mg/Nm³	2.000	8	250	Ambiente	10,00	0,50	-	-	Filtro a cartucce
E20	Postazione saldatura reparto attrezzeria	Polveri	5	mg/Nm³	2.000	8	250	Ambiente	10,00	0,50	-	-	Filtro a cartucce
E21	Postazione saldatura reparto attrezzeria	Polveri	5	mg/Nm³	2.000	8	250	Ambiente	10,00	0,50	-	-	Filtro a cartucce
E22	Postazione saldatura reparto attrezzeria	Polveri	5	mg/Nm³	2.000	8	250	Ambiente	10,00	0,50	-	-	Filtro a cartucce
E23	Impianto termico civile	Titolo II Parte V, D.Lgs 152/06	-	-	-	-	250	300	10,00	0,40	-	-	

segue Repertorio n. 109/2024

Punto Emissione	Note
E1, E2, E3, E4, E5, E6, E7, E8, E11, E12, E13, E14, E15, E16, E17, E19, E20, E21, E22, E23	Punti di emissione
E9, E10	Punti di Emissione Valore limite per polveri riferito a polveri totali comprese nebbie oleose
E18	Punti di emissione *) Il valore limite si applica a polveri derivanti dalla lavorazione di hardwoods di cui alla Monografia IARC n. 62 del 1995 (Tabella 1): es. Acero, Betulla, Iroko, Faggio, Castagno, Frassino, Noce, Platano, Pioppo, Ciliegio, Salice, Olmo, Quercia, Ebano, Mogano africano, Afrormosia, Mansonia, Teak, Limba, Meranti, Palissandro **) Il valore limite si applica a polveri derivanti dalla lavorazione di materiali compositi, nobilitati ed assimilati

AUTORIZZAZIONE D.D. n. _____ DEL ____ ex D.Lgs. 152/06 parte quinta.

Allegato 2

CONSUMI DI OLI LUBROREFRIGERANTI PER LAVORAZIONI MECCANICHE DEI METALLI

Ditta		Attività	
Unità produttiva		Anno di riferimento	

A	B	C	D	E	F	G
Categoria prodotto ¹⁾	Tipo	Tipo produzione	Quantità acquistata anno (t/a)	Quantità in giacenza ad inizio anno (t/a)	Quantità in giacenza a fine anno (t/a)	Quantità usata (t/a) ²⁾
.....
.....						
Totali						

CONSUMO	Totale G = (t/a)
----------------	------------------------

LEGENDA

¹⁾ In una categoria prodotto rientrano materie prime distinte (es.: diverso fornitore), ma appartenenti allo stesso tipo

²⁾ Quantità usata (colonna G) = quantità acquistata (colonna D) + quantità in giacenza ad inizio anno (colonna E) – quantità in giacenza a fine anno (colonna F)

Il presente registro è formato da n. ____ fogli numerati dal n. ____ al n. ____ ed è stato presentato all'ARPA UMBRIA Sezione Territoriale di _____ Distretto di _____