

ALLEGATO A

AUTORIZZAZIONI DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA INERENTI LE ATTIVITÀ DI LAVORAZIONI MECCANICHE

Le lavorazioni meccaniche comprendono:

- A) Lavorazioni meccaniche dei metalli con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) uguale o superiore a 500 kg/anno; (Allegato IV, lettera oo)
- B) Attività di pulizia meccanica/asportazione effettuata su metalli o leghe metalliche;
- C) Attività di saldatura di oggetti e superfici metalliche e taglio dei metalli e leghe metalliche (Allegato IV, lettera hh);

Rientrano nelle attività scarsamente rilevanti ai sensi dell'art.272 comma 1 del d.lgs. 152/2006 e smi:

- le lavorazioni meccaniche dei metalli, con esclusione di attività di verniciatura e trattamento superficiale e smerigliatura con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione di emulsione oleosa) inferiore a 500 kg/anno.

Vengono ricomprese tra le attività scarsamente rilevanti:

- le operazioni di manutenzione interna (lavorazione meccanica, pulizia meccanica/asportazione materiale) effettuate con macchinari dedicati a questo scopo comprese le attività di saldatura occasionale/saltuaria, svolte nel reparto attrezzeria o manutenzione dello stabilimento.

Qualora vengano svolte operazioni di pulizia chimica o pulizia meccanica/lavorazioni meccaniche, dovrà essere presentata anche istanza di adesione agli specifici allegati tecnici:

- "Sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore 10 kg/giorno";

Allegato IV, lettera oo)

- A) LAVORAZIONI MECCANICHE DEI METALLI CON CONSUMO COMPLESSIVO DI OLIO (COME TALE O COME FRAZIONE OLEOSA DELLE EMULSIONI) UGUALE O SUPERIORE A 500 KG/ANNO

CICLI TECNOLOGICI

AMBITO DI APPLICAZIONE

Il gestore può chiedere l'adesione al presente allegato tecnico qualora intende svolgere l'attività descritta nella dicitura dello stesso con consumo complessivo di olio lubrorefrigerante (come tale o in frazione oleosa delle emulsioni) uguale o superiore a 500 kg/anno

FASI LAVORATIVE

A Lavorazioni Meccaniche

- A.1 tornitura
- A.2 trafilatura
- A.3 rettifica
- A.4 bobinatura
- A.5 incisione
- A.6 taglio
- A.7 foratura
- A.8 alesatura
- A.9 tranciatura/cesoatura
- A.10 filettatura/maschiatura
- A.11 deformazione plastica a freddo dei metalli
- A.12 fustellatura
- A.13 aggraffatura.
- A.14 fresatura
- A.15 stampaggio

MATERIE PRIME

- 1. Metalli e leghe metalliche
- 2. Lubrificanti
 - 2.1 Grafite
 - 2.2 Oli emulsionati
 - 2.3 Oli lubrificanti utilizzati nel ciclo
 - 2.4 Oli lubro-refrigeranti
 - 2.5 Stearati e assimilabili

Concorrono al limite della soglia di consumo le materie prime di cui ai punti 2.2, 2.3, 2.4; il quantitativo di olio consumato per anno deve essere calcolato come differenza fra la quantità immessa nel ciclo produttivo e la quantità avviata a smaltimento/recupero come olio esausto.

REQUISITI TECNICO-COSTRUTTIVI E GESTIONALI

Devono essere rispettate le condizioni e le prescrizioni di seguito riportate rispetto a:

1. Emissioni aspirate e convogliate all'esterno
2. Emissioni aspirate e trattate con filtro a bordo macchina con reimmissione all'interno del luogo di lavoro
3. Emissioni diffuse (non captate)

1. Emissioni aspirate e convogliate all'esterno

Per impianti nuovi ed esistenti, ove tecnicamente fattibile la captazione ed il convogliamento all'esterno delle emissioni derivanti dalle varie fasi di lavorazione

Prescrizioni specifiche

1. Gli effluenti provenienti dalle lavorazioni di cui al punto 1, devono essere captati con adeguato sistema di aspirazione localizzato, convogliati in atmosfera e rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose	10 mg/m ³	
Idrocarburi Policiclici Aromatici (IPA) espressi come somma di: Benz[a]antracene, Dibenz[a,h]antracene, Benzo[b]fluorantene, Benzo[j]fluorantene, Benzo[k]fluorantene, Benzo[a]pirene, Dibenzo[a,e]pirene, Dibenzo[a,h]pirene, Dibenzo[a,i]pirene, Dibenzo[a,l]pirene, Indeno [1,2,3 - cd] pirene	0,01 mg/m ³	Nel caso di utilizzo di oli lubrificanti minerali

La verifica del rispetto del valore limite per gli I.P.A. non è richiesta nel caso di installazione di sistema di abbattimento delle tipologie filtro a setto fibroso ovvero precipitatore elettrostatico di cui alle norme UNI 10861 e UNI 10830.

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
IPA	ISO 11338-1,2:2003
Ossigeno	UNI EN 14789:2006
Umidità	UNI EN 14790:2006
Pressione	UNI EN ISO 16911-1:2013
Temperatura	UNI EN ISO 16911-1:2013
Velocità e portata	UNI EN ISO 16911-1:2013

2. Emissioni aspirate e trattate con filtro a bordo macchina con reimmissione all'interno del luogo di lavoro

Per impianti nuovi ed esistenti, dimostrare che le emissioni non sono tecnicamente convogliabili, in considerazione al processo tecnologico, all'ingombro e conformazione dei macchinari, agli edifici.

La valutazione dovrà tenere conto e rispettare le altre normative di settore aventi incidenza sulla disciplina dell'attività in oggetto.

Prescrizioni specifiche

- Presentazione di una relazione che dimostri la non convogliabilità della macchina/impianto;
- Il sistema di abbattimento delle polveri/nebbie oleose dovrà prevedere uno stadio di pre-trattamento (ad esempio: metallico, sintetico, elettrostatico) e filtro finale ad alta efficienza rispondente alla norma UNI EN 1822:2010;
- Il sistema dovrà prevedere un dispositivo per il controllo della funzionalità (ad esempio pressostato differenziale/allarme);
- Il gestore dovrà seguire la procedura di controllo/manutenzione dell'impianto di abbattimento secondo le tempistiche previste dal manuale del fabbricante; in ogni caso dovrà essere garantita una manutenzione almeno annuale, di cui dovrà essere tenuta registrazione.
- L'olio lubrorefrigerante utilizzato dovrà avere un contenuto di IPA <0,3 %, assenza di composti clorurati ed assenza di agenti battericidi donatori di formaldeide (presentazione scheda di sicurezza)

3. Emissioni diffuse (non captate)

Per i nuovi macchinari/impianti non sono permesse le emissioni diffuse è obbligo la captazione e il trattamento delle stesse, fatto salvo quanto previsto al punto 2.

Per impianti esistenti, dimostrare che le emissioni non sono tecnicamente convogliabili in considerazione al processo tecnologico, all'ingombro e conformazione dei macchinari, agli edifici. La valutazione dovrà tenere conto e rispettare le altre normative di settore aventi incidenza sulla disciplina dell'attività in oggetto.

Per gli impianti esistenti, qualora ritenute non convogliabili e non trattabili a bordo macchina, le emissioni diffuse, nel pieno rispetto di altre normative, dovranno essere evacuate in atmosfera tramite ricambi d'aria funzionali (come ad esempio finestrature di colmo o in parete dei locali, torrini di evacuazione, ecc.) nel rispetto della seguente condizione, da dimostrarsi con il calcolo indicato:

$$[\text{flusso di massa emissione diffusa} \leq k * \text{max flusso di massa teorico a camino}] (A)$$

Il rispetto di tale condizione è da verificarsi per ogni singolo edificio.

La relazione tecnica, allegata alla domanda di adesione o di AUA, dovrà contenere la dimostrazione del rispetto del calcolo relativo ai ricambi d'aria (A) e le informazioni relative alle macchine/impianti che utilizzano l'olio lubrorefrigerante, il costruttore, il modello/matricola, l'anno di costruzione e l'anno previsto di dismissione dei singoli macchinari/impianti.

Prescrizioni specifiche

- L'olio lubrorefrigerante utilizzato dovrà avere un contenuto di IPA <0,3 %, assenza di composti clorurati ed assenza di agenti battericidi donatori di formaldeide (presentazione scheda di sicurezza)

Metodo di calcolo per la verifica della condizione relativa alle emissioni diffuse (A)

Il flusso di massa dell'emissione diffusa è da calcolarsi tenendo conto delle situazioni di ricambi d'aria del locale nel quale sono installate le macchine, in funzione della concentrazione di polveri/nebbie oleose e della portata diffusa di sfiati e ricambi d'aria.

Tale calcolo non tiene conto del flusso relativo ad eventuali sistemi di captazione localizzata convogliata

a camino e dovrà risultare indicativo della situazione reale, nella condizione operativa più conservativa

(condizioni durante l'esercizio più gravose: massimo numero di torrini contemporaneamente funzionanti,

massimo numero di finestre contemporaneamente aperte, ecc.).

K costante da calcolarsi nel seguente modo:

$$y = 0,28 / N^{0,5}$$

Se $y > 0,03$ $k = y$

Se $y \leq 0,03$ $k = 0,03$

con N = numero di macchine per lavorazioni meccaniche installate

max flusso di massa teorico a camino in g/h = $20 \cdot N$

Si precisa che il valore 20 g/h deriva dal prodotto di 0,01 g/m³ (limite di concentrazione di polveri/nebbie

oleose a camino) moltiplicato per 2.000 m³/h (valore assunto come riferimento di aspirazione localizzata

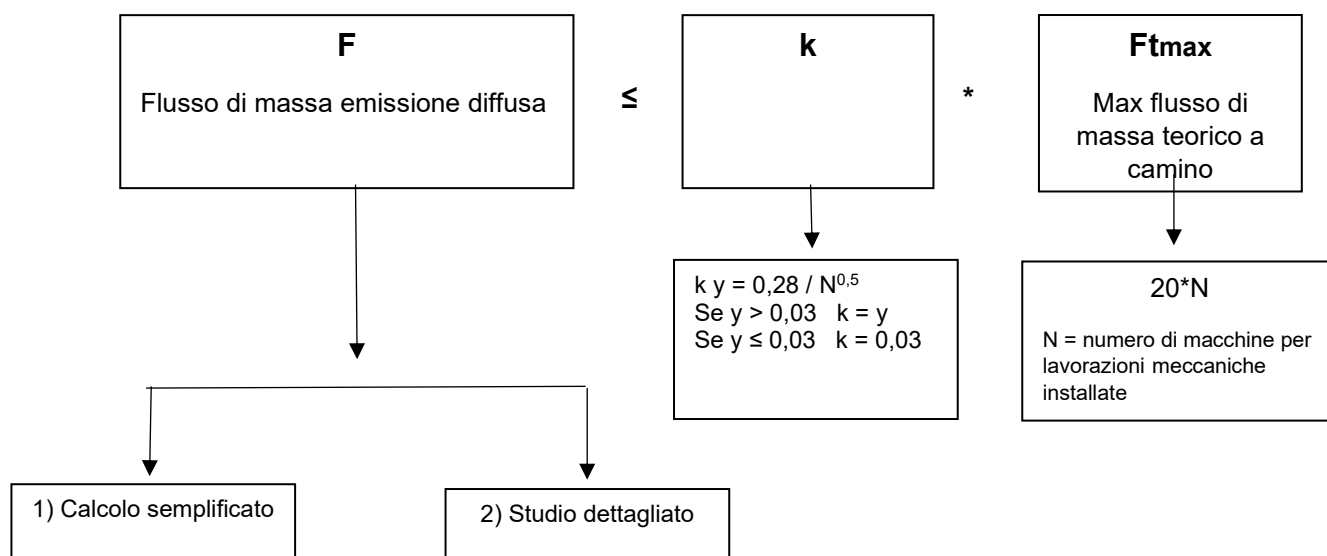
per una macchina).

Il rispetto della condizione (A) è da verificarsi per ogni singolo edificio dove si svolgono lavorazioni meccaniche.

Il calcolo può essere effettuato realizzando uno studio dettagliato basato su valutazioni tecniche e/o misurazioni dell'azienda richiedente, oppure, nel caso in cui le ipotesi semplificative risultino applicabili allo specifico stabilimento, utilizzando il modello di calcolo semplificato riportato di seguito.

In ogni caso l'esito deve essere riportato nella relazione semplificata, utilizzando lo schema in essa riportato.

Il seguente schema riporta le diverse possibilità di verifica della condizione (A):



1) Calcolo Semplificato del flusso di massa emissiva

Il calcolo si basa su alcune ipotesi semplificative che rappresentano le soluzioni impiantistiche e le condizioni di ambiente di lavoro maggiormente diffuse nella pratica produttiva.

Ciò non toglie che, proprio in ragione delle ipotesi semplificative effettuate, molti stabilimenti possano discostarsi, anche sensibilmente, dalle situazioni sotto illustrate. In queste circostanze sarà cura del soggetto che richiede l'autorizzazione produrre uno studio dettagliato basato su valutazioni tecniche proprie che dimostri comunque il rispetto della condizione A.

Il calcolo semplificato si sviluppa a partire dalla seguente equazione, i cui parametri potranno appunto essere calcolati in diverso modo, in funzione della situazione dello specifico stabilimento:

$$\text{flusso di massa emissione diffusa} = C \cdot Q$$

dove

C= concentrazione di polveri/nebbie oleose rappresentativa dello specifico ambiente di lavoro in g/m^3 ; tale valore, può essere ricavato utilizzando i dati più recenti e significativi derivanti dalle indagini di igiene del lavoro svolte dall'azienda.

Q [m^3/h] = a) in caso di sola ventilazione naturale = $2160 \text{ m/h} \cdot 50\%$ della sezione apribile delle finestre di evacuazione;
b) nel caso siano installati torrini o ventilatori di estrazione = portata di targa della ventilazione forzata sommata alla portata calcolata utilizzando la formula riportata nel caso a);
c) nel caso di sistemi di ventilazione in mandata si sceglie la portata maggiore tra quella calcolata come da caso a), da caso b) e la portata del sistema di ventilazione in mandata.

2) Studio dettagliato

Dovrà essere basato su valutazioni tecniche e/o misurazioni dell'azienda richiedente e dovrà essere tenuto nello stabilimento a disposizione degli enti competenti.

B) ATTIVITA' DI PULIZIA MECCANICA/ASPORTAZIONE DI MATERIALE EFFETTUATE SU METALLI E/O LEGHE METALLICHE, ACCESSORIE ALL'ATTIVITA' DI SALDATURA

CICLI TECNOLOGICI

AMBITO DI APPLICAZIONE

Il gestore può chiedere l'adesione al presente allegato tecnico qualora intende svolgere le lavorazioni, di seguito riportate, a servizio dell'attività di saldatura e per un periodo non superiore ad 8 h/giorno.

FASI LAVORATIVE

B. Pulizia meccanica/asportazione di materiale metallico

- B.1 Levigatura
- B.2 Molatura
- B.3 Sbavatura
- B.4 Spazzolatura
- B.5 Smerigliatura
- B.6 Affilatura
- B.7 Satinatura
- B.8 Granigliatura
- B.9 Sabbatura
- B.10 Lappatura/Lucidatura
- B.11 Carteggiatura
- B.12 Burattatura
- B.13 Pallinatura

MATERIE PRIME

- 1. Metalli e leghe metalliche
- 2. Materiale abrasivo:
 - 2.1 Graniglia metallica
 - 2.2. Sabbie, corindone, materiali di origine vegetale
 - 2.3. Paste pulenti/lucidanti
 - 2.4. Abrasivi su supporto rigido o flessibile (nastri, dischi)
 - 2.5. Abradenti utilizzati per burattatura
 - 2.6. Abradenti utilizzati per pallinatura

Prescrizioni specifiche

1. Gli effluenti provenienti dalle lavorazioni di cui al punto 2, devono essere captati con adeguato sistema di aspirazione localizzato, convogliati in atmosfera e rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali	10 mg/m ³	
Silice libera cristallina	3 mg/m ³	-da ricercare se presente nell'abrasivo utilizzato (vedere schede di sicurezza o altra documentazione equivalente); -non determinare se le polveri risultano inferiori o uguali a 3 mg/m ³

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
Silice cristallina	UNI 10568:1997
Ossigeno	UNI EN 14789:2006
Umidità	UNI EN 14790:2006
Pressione	UNI EN ISO 16911-1:2013
Temperatura	UNI EN ISO 16911-1:2013
Velocità e portata	UNI EN ISO 16911-1:2013

3. installare un idoneo impianto/sistema di abbattimento, dovrà essere per garantire il rispetto dei limiti, individuato in base alle migliori tecnologie disponibili.
4. qualora il consumo della materia prima abrasivo sia inferiore a 200 kg/anno, la ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni 3 e 4 del paragrafo "Messa in esercizio, a regime e controlli analitici";
5. la ditta, relativamente alla materia prima abrasivo, entro il 31 gennaio, con riferimento all'anno precedente, dovrà procedere alla compilazione della dichiarazione annuale (allegato B_3);
6. le dichiarazioni annuali, di cui al punto precedente, dovranno essere trasmesse, entro il 31 gennaio, alla Regione Umbria e all'ARPA Umbria;
7. qualora, con motivazione riportata nella relazione tecnica, per motivi operativi non è possibile individuare una postazione fissa per le operazioni di pulizia meccanica con materiale abrasivo o se l'operazione viene svolta in modo occasionale, è permesso l'utilizzo di un aspiratore mobile;
8. in riferimento al precedente punto 6., ai fini della captazione ed abbattimento delle medesime emissioni il Gestore dovrà utilizzare un dispositivo mobile dotato di filtro assoluto HEPA con efficienza di filtrazione minimo H13 (ex UNI EN 1822);

Allegato IV, lettera hh)

C) ATTIVITA' DI SALDATURA DI OGGETTI E SUPERFICI METALLICHE E TAGLIO DI METALLI E LEGHE METALLICHE

Ambito di Applicazione

Il gestore può chiedere l'adesione al presente allegato tecnico qualora intende svolgere l'attività descritta nella dicitura dello stesso, secondo i criteri di seguito riportati:

FASI LAVORATIVE

C.1 PUNTATURA E SALDATURA PER FUSIONE

C.1.1 ad arco elettrico (arco tra oggetto ed elettrodo)

C.1.1.1 ad arco elettrico normale

C.1.1.2 ad arco elettrico con gas protettivo

C.1.1.2.1 TIG

C.1.1.2.2 MIG

C.1.1.2.3 MAG

C.1.1.3 ad arco elettrico con polvere protettiva

C.1.1.4 ad arco sommerso

C.1.2 saldatura a gas (calore fornito dalla combustione di un gas)

C.2 SALDATURE ETEROGENEE

C.2.1 saldobrasatura

C.2.2 brasatura

C.3 SALDATURE SPECIALI

C.3.1 alluminotermia

C.3.2 ad ultrasuoni

C.4 SALDATURE /TAGLIO TERMICO

C.4.1 plasma

C.4.2 ossiacetilenico

C.4.3 LASER

C.4.4 MASER

MATERIE PRIME

1. Gas tecnici
2. Materiali da apporto

SOSTANZE INQUINANTI E PRESCRIZIONI SPECIFICHE

1. Gli effluenti provenienti dalle operazioni di saldatura e taglio termico, devono essere captati con adeguato sistema di aspirazione localizzato, convogliati in atmosfera e rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali	5 mg/m ³	da rispettare per le lavorazioni C.2 (saldobrasatura e brasatura)
Cr	0,1 mg/m ³	
Ni	0,1 mg/m ³	
Cd	0,1 mg/m ³	
Co	0,1 mg/m ³	
Pb	0,1 mg/m ³	
Cu	0,1 mg/m ³	

Sn	2 mg/m ³	
----	---------------------	--

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
Metalli	UNI EN 14385:2007
Ossigeno	UNI EN 14789:2006
Umidità	UNI EN 14790:2006
Pressione	UNI EN ISO 16911-1:2013
Temperatura	UNI EN ISO 16911-1:2013
Velocità e portata	UNI EN ISO 16911-1:2013

3. installare un idoneo impianto/sistema di abbattimento, dovrà essere per garantire il rispetto dei limiti, individuato in base alle migliori tecnologie disponibili (es. depolveratore a secco a mezzo filtrante);
4. qualora il quantitativo del materiale di apporto sia inferiore a 50 kg/anno e il quantitativo dei gas tecnici inferiori a 600 kg/anno, la ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni 3 e 4 del paragrafo "Messa in esercizio, a regime e controlli analitici";
5. qualora la ditta effettui operazioni di taglio e saldatura al plasma non vi l'esonero dal rispetto delle prescrizioni 3 e 4 del paragrafo "Messa in esercizio, a regime e controlli analitici";
6. la ditta, relativamente al materiale di apporto ed ai gas tecnici, entro il 31 gennaio, con riferimento all'anno precedente, dovrà procedere alla compilazione della dichiarazione annuale (allegato B_3);
7. le dichiarazioni annuali, di cui al punto precedente, dovranno essere trasmesse, entro il 31 gennaio, alla Regione Umbria e all'ARPA Umbria;
8. Qualora, con motivazione riportata nella relazione tecnica, per motivi operativi non è possibile individuare una postazione fissa per la saldatura e il taglio o se l'operazione viene svolta in modo occasionale, è permesso l'utilizzo di un aspiratore mobile;
9. In riferimento al precedente punto 8., ai fini della captazione ed abbattimento delle medesime emissioni il Gestore dovrà utilizzare un dispositivo mobile dotato di filtro assoluto HEPA con efficienza di filtrazione minimo H13 (ex UNI EN 1822).

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

Registro controllo emissioni

istituzione e/o regolare 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 allegato B_1, con pagine numerate, bollate dall'Ente di controllo (ARPA) e firmate dal responsabile dell'impianto, con le sotto elencate prescrizioni in merito alla tenuta dello stesso:

foglio A: sezione carico: annotazione dei quantitativi di materie prime utilizzate espressi in peso, con gli estremi delle relative fatture di acquisto;

sezione scarico: annotazione alla fine di ogni mese dei quantitativi di materie prime utilizzate prodotti ottenuti espressi in peso;

foglio B: annotazione della data, l'orario e i risultati analitici delle misure effettuate alle emissioni (se previste analisi);

foglio C: annotazione delle manutenzioni straordinarie e/o sostituzioni effettuate sui sistemi di abbattimento presenti (se presenti impianti/sistemi di abbattimento);

Messa in esercizio, a regime e controlli analitici

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, all'A.R.P.A. Umbria e al Comune di appartenenza (Allegato B_2);
2. il termine massimo per la messa a regime è stabilito in 30 giorni a partire dalla data di messa in esercizio, l'autorità competente può concedere la proroga a fronte di presentazione motivata del gestore;
3. entro 20 giorni dalla data di messa a regime, il gestore dovrà effettuare un ciclo di campionamento ed analisi delle emissioni secondo quanto stabilito nelle modalità di controllo delle emissioni di seguito riportato;
4. successivamente i campionamenti ed analisi dovranno essere effettuati con cadenza biennale;
5. le date in cui verranno effettuati i controlli di competenza del gestore dovranno essere preventivamente comunicate alla Regione Umbria, all'A.R.P.A. Umbria e al Comune di appartenenza (Allegato B_2);
6. I certificati analitici, redatti secondo la DGR 9480 del 24/12/1996, devono essere inviati, entro 60 giorni dalla messa a regime, alla Regione Umbria, all'A.R.P.A. Umbria e al Comune di appartenenza;
7. I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

Impianti di abbattimento

1. 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);
2. Installazione e regolare manutenzione di manometro differenziale sui dispositivi di abbattimento del materiale particolato a setto fibroso, con annotazione sul foglio C del registro dei controlli, di una lettura di riferimento, da ripetere in occasione di manutenzioni straordinarie e/o sostituzione delle stesse apparecchiature;
3. qualunque anomalia di funzionamento degli impianti tale da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, ovvero interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento dovuta a manutenzione o guasto, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, dovrà comportare la sospensione delle lavorazioni interessate per il tempo necessario alla rimessa in efficienza degli impianti;
4. il Gestore è comunque tenuto ad informare la Regione Umbria e l'Area Dipartimentale Arpa Umbria competenti in merito ai succitati casi di interruzione dell'attività produttiva entro le successive otto ore;
5. gli impianti produttivi, coinvolti dall'anomalia, potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento.

Camini e modalità di controllo delle emissioni

1. 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;
2. I condotti per lo scarico in atmosfera degli effluenti gassosi dovranno essere provvisti di idonei

tronchetti di prelievo per la misura ed il campionamento. 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;

3. I camini devono essere attrezzati per i prelievi anche nel caso di attività per i quali non sia previsto un autocontrollo periodico, ma sia comunque previsto un limite di emissione;
4. 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 13284-1:2017 e successive modificazioni;
5. per l'effettuazione degli autocontrolli periodici devono essere seguite le norme UNICHIM in merito alle "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" (Manuale n. 158/1988);
6. i valori di emissione, espressi in flusso di massa e in concentrazione, dovranno essere misurati nelle condizioni di esercizio più gravose;
7. 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;
8. la documentazione tecnica dovrà essere redatta, a firma legale rappresentante e del tecnico abilitato, secondo la DGR 41 del 13/01/1995, inoltre le certificazioni analitiche dovranno essere redatte anche secondo la DGR 9480 del 24/12/1996;
9. la data, l'orario e i risultati delle misure effettuate alle emissioni dovranno essere annotati sul "Registro controllo emissioni", foglio B, ai fini dei monitoraggi previsti dall'art. 269, comma 4 del D.Lgs. 3/04/2006 n. 152;
10. nel caso del superamento dei limiti di emissione fissati per singolo comparto, la ditta dovrà informare entro 24 ore l'autorità competente porre in essere interventi per riportare le emissioni nei limiti prescritti, con ripetizione nei successivi 45 giorni dei controlli analitici. La ditta sarà comunque soggetta a quanto previsto dall'art. 278 e 279 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i;

Emissioni diffuse ed odorigene

Valutare e gestire con appositi sistemi di contenimento/abbattimento le emissioni diffuse (comprese le odorigene), se non convogliabili (Art. 270 del D.Lgs 152/2006), che vengono generate o possono generarsi, durante i processi lavorativi o durante la movimentazione delle materie prime o dei prodotti.

Il Gestore, in fase di adesione alla domanda di autorizzazione, è tenuto a compilare lo specifico allegato.