

**Lavorazioni meccaniche in genere e/o pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche****RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA**

La relazione tecnica semplificata dovrà essere compilata secondo il seguente facsimile in allegato ed unita alla domanda di adesione o alla comunicazione di modifica.

**Ambito di applicazione**

Il presente allegato viene suddiviso in due sezioni strutturalmente diverse ed indipendenti, relative rispettivamente a:

- 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;  
 B) Attività di pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche.

Rientrano nelle attività scarsamente rilevanti ai sensi dell'art. 272 comma 1 del d.lgs. 152/06 e smi:

- le lavorazioni meccaniche con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione di emulsione oleosa) inferiore a 500 kg/anno;
- 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.

I gestori di tali impianti devono pertanto comunicare al Comune in cui ha sede l'insediamento, e per conoscenza alla Provincia territorialmente competente, di rientrare nella tipologia sopraindicata, secondo quanto previsto dall'art. 272 comma 1 del d.lgs. 152/2006 e smi.

**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****Materie prime**

**Materie prime:** barrare *esclusivamente* le materie prime utilizzate.

**Già utilizzata:** barrare se le materie prime erano già in utilizzo sì/no (attività esistente già autorizzata).

**Quantità in kg/anno:** indicare la quantità annua attuale e prevista di materie prime utilizzate; se non già utilizzate indicare la quantità annua prevista.

N.B. Nella penultima riga indicare la quantità annua totale prevista sommando le quantità delle sole materie prime con asterisco.

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Metalli e leghe metalliche	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.1. Lubrificanti: grafite	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.2. Lubrificanti: oli emulsionati*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.3. Lubrificanti: oli lubrificanti utilizzati nel ciclo*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.4. Lubrificanti: oli lubro-refrigeranti*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.5. Lubrificanti: stearati ed assimilabili	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua* kg _____			

**Lavorazioni meccaniche in genere e/o pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche**

\* Al fine del calcolo del quantitativo di materie prime per la definizione della periodicità delle analisi (di cui al punto 10 del paragrafo “Prescrizioni e considerazioni di carattere generale” dell’Allegato n. 32) devono essere considerate esclusivamente quelle contrassegnate con asterisco. 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.

Macchinari, fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Macchinari:** indicare tutti i macchinari che effettuano lavorazioni meccaniche riportandone la sigla identificativa (esempio M1, M2, ecc.)

**Macchinario già autorizzato:** se il macchinario è già autorizzato barrare sì, altrimenti barrare no

**Fasi lavorative:** per ogni macchinario indicare una delle fasi lavorative da A.1 ad A.15 elencate nell’Allegato n. 32 parte A riportando sia la sigla sia la descrizione (esempio “A.9 Alesatura”); qualora un macchinario svolga più fasi utilizzare la fase “A.15 Multifunzione con più di una delle fasi sopraindicate”

**Edificio:** indicare l’edificio in cui è collocato il macchinario (esempio 1, 2, ecc.); tutti gli edifici in cui si svolgono lavorazioni meccaniche dovranno essere numerati e riportati anche in planimetria

**Emissione:** per ogni macchinario numerare la relativa emissione con una sola delle sigle sottoindicate:

- per le emissioni aspirate e convogliate all’esterno indicare il numero del camino (da **E1** a **En**); più macchinari possono anche avere lo stesso camino e pertanto la stessa sigla di emissione
- per le emissioni aspirate e trattate con filtro a bordo macchina con reimmissione all’interno del luogo di lavoro indicare la sigla **R** seguita dal numero progressivo (da **R1** a **Rn**)
- per le emissioni diffuse (non captate) indicare la sigla **D** seguita dal numero progressivo (da **D1** a **Dn**)

**Emissione nuova:** se l’emissione è nuova barrare sì, altrimenti barrare no

**Impianto di abbattimento:** esclusivamente per le emissioni aspirate e convogliate all’esterno barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla d.g.r. 13943/2003 e successive modifiche ed integrazioni.

**Sia nella Relazione Tecnica Semplificata sia nella planimetria, per ogni macchinario dovranno essere indicate le sigle riportate nelle colonne “Macchinari” e “Emissione”**

**La compilazione della seguente tabella dovrà essere effettuata ordinando la colonna Emissione in ordine crescente (sia alfabetico sia numerico)**

Macchinari	Macchinario già autorizzato	Fasi lavorative	Edificio	Emissione	Emissione nuova	Impianti di abbattimento (*)
-	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	-	-	-	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
-	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	-	-	-	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
-	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	-	-	-	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

\* Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla d.g.r. n. 13943/2003 “Migliori tecnologie disponibili” e successive modifiche ed integrazioni.

Edificio n.	Numero totale macchinari
-	-
-	-
-	-

Verifica della condizione relativa alle emissioni diffuse

Da compilare per ogni edificio nel quale sono svolte lavorazioni meccaniche, secondo i criteri riportati nella Appendice all’Allegato n. 32 - Note esplicative sulle lavorazioni meccaniche

Edificio n. \_\_

**Lavorazioni meccaniche in genere e/o pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche**

Flusso di massa emissione diffusa in g/h			
Metodo utilizzato per il calcolo: barrare una delle due opzioni		Studio dettagliato <input type="checkbox"/>	Calcolo semplificato <input type="checkbox"/>
Parametro		Unità di misura	Valore
<b>C</b>	Concentrazione di polveri/nebbie oleose rappresentativa dello specifico ambiente di lavoro; tale valore, può essere ricavato utilizzando i dati più recenti e significativi derivanti dalle indagini di igiene del lavoro	g/m <sup>3</sup>	
<b>Q</b>	Portata che genera l'emissione diffusa, generata da ventilazione forzata e naturale	m <sup>3</sup> /h	
<b>F</b>	Flusso di emissione diffuse dato dal prodotto di C*Q	g/h	

Max flusso di massa teorico a camino in g/h			
Parametro		Unità di misura	Valore
<b>N</b>	Numero di macchine installate nell'edificio	-	-
<b>Ft<sub>max</sub></b>	Massimo flusso di massa teorico a camino (dato da 20*N)	g/h	-
<b>K</b>	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	-	-
<b>K*Ft<sub>max</sub></b>	Massimo flusso di massa teorico a camino	g/h	

Condizione verificata per edificio			
$F \leq K*Ft_{max}$	Edificio n. ____	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/> *

\* Le domande di adesione con la risposta NO saranno ammesse esclusivamente fino al 01/09/2013 ed entro tale data il gestore dovrà adeguarsi presentando la comunicazione di modifica di cui all'Allegato B, lettera B, dell'autorizzazione generale

**B) Attività di pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche.**Materie prime

**Materie prime:** barrare le materie prime utilizzate.

**Già utilizzata:** barrare se le materie prime erano già in utilizzo sì/no (attività esistente già autorizzata).

**Quantità in kg/anno:** indicare la quantità annua attuale e prevista di materie prime utilizzate; se non già utilizzate indicare la quantità annua prevista.

N.B. Nella penultima riga indicare la quantità annua totale prevista sommando le quantità delle sole materie prime con asterisco.

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Metalli e leghe metalliche	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.1. Materiale abrasivo: graniglia metallica (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.2. Materiale abrasivo: sabbie, corindone, materiali di origine vegetale (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		

**Lavorazioni meccaniche in genere e/o pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche**

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 2.3. Materiale abrasivo: paste pulenti/lucidanti (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.4. Materiale abrasivo: abrasivi su supporto rigido/flessibile (nastri, dischi) (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.5. Materiale abrasivo: abrasivi utilizzati per burattatura (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.6. Materiale abrasivo: abrasivi utilizzati per pallinatura (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua* kg _____			

\*Al fine del calcolo del quantitativo di materie prime per la definizione della periodicità delle analisi (di cui al punto 10 del paragrafo “Prescrizioni e considerazioni di carattere generale” dell’Allegato n. 32) devono essere considerate esclusivamente quelle contrassegnate con asterisco.

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

**Già effettuata:** barrare se la fase lavorativa veniva già effettuata sì/no.

**E n.:** indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.).

**N.B.** dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni.

**Nuova:** barrare se l'emissione è nuova sì/no.

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

**Impianto di abbattimento:** barrare sì/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla d.g.r. 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

Fasi lavorative	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> B.1. Levigatura	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.2. Molatura	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.3. Sbavatura	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.4. Spazzolatura	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.5. Smerigliatura	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.6. Affilatura	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.7. Satinatura	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.8. Granigliatura	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.9. Sabbiatura	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

**Lavorazioni meccaniche in genere e/o pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche**

Fasi lavorative	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento (*)
<input type="checkbox"/> B.10. Lappatura/Lucidatura	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.11. Carteggiatura	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.12. Burattatura	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....
<input type="checkbox"/> B.13. Pallinatura	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla .....

(\*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla d.g.r. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:

- installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
- individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
- conforme alle caratteristiche indicate dalla d.g.r. n. 13943 dell'1/08/2003 ed eventuali successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)