

ALLEGATO 2

IMPIANTI DEL SETTORE METALMECCANICO.

Nel settore metalmeccanico, si riscontrano una molteplicità di lavorazioni finalizzate alla trasformazione dei metalli in semilavorati e prodotti finiti.

Tra le diverse lavorazioni se ne possono individuare alcune quali:

TORNITURA, ALESATURA, FORATURA, LIMATURA, CALANDRATURA, IMBUTITURA, BORDATURA, FUSTELLATURA, FRESATURA, TRANCIATURA, TRAPANATURA, FILETTATURA, MASCHIATURA, PIALLATURA, PIEGATURA, AGGRAFFATURA, CESOIATURA che possono essere considerate lavorazioni meccaniche in genere e, come tali, attività ad inquinamento atmosferico poco significativo ai sensi del punto 2 dell'Allegato 1 del D.P.R. 25 luglio 1991.

A) PRESCRIZIONI RELATIVE ALL'INSTALLAZIONE E ALL'ESERCIZIO DI IMPIANTI PER LE LAVORAZIONI DEL SETTORE METALMECCANICO NON COMPRESSE NELL'ELENCO SOPRA INDICATO.

I limiti di emissione sono di norma espressi in concentrazione (mg/m^3 = massa di sostanza contenuta in un metro cubo di effluente riferito a 0°C e $0,101\text{ MPa}$, previa detrazione del tenore di vapore acqueo) e rappresentano il massimo quantitativo in massa di inquinante contenuto nel flusso gassoso strettamente necessario all'evacuazione di tutti gli effluenti prodotti, in condizioni di sicurezza, senza ricorso a diluizioni non necessarie.

1) DEFORMAZIONE PLASTICA DEI METALLI

1.1) STAMPAGGIO A FREDDO

Gli effluenti provenienti da tale lavorazione, captati e convogliati in atmosfera, devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose $10\text{ mg}/\text{m}^3$.

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

1.2) STAMPAGGIO A CALDO (forgia,fucinatura, ecc.):

Gli effluenti provenienti da tale lavorazione devono essere captati e convogliati. Le emissioni in atmosfera devono rispettare i seguenti limiti:

Polveri totali comprese nebbie oleose $10\text{ mg}/\text{m}^3$.

Gli effluenti provenienti dai forni di riscaldamento ad induzione al servizio di tale lavorazione, captati e convogliati in atmosfera, devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose $10\text{ mg}/\text{m}^3$.

Gli effluenti provenienti dai forni di riscaldamento a combustione al servizio di tale lavorazione devono essere captati e convogliati in atmosfera. Le emissioni devono rispettare quanto indicato al successivo punto 10 ed i seguenti limiti:

Polveri totali comprese nebbie oleose 10 mg/m³.

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

2) TRATTAMENTI MECCANICI DI PULIZIA SUPERFICIALE DEI METALLI

2.1) PALLINATURA

2.2) GRANIGLIATURA

2.3) SABBIAURA

Tali lavorazioni devono essere svolte in apposite apparecchiature chiuse ed opportunamente aspirate. Gli effluenti devono essere captati e convogliati ad un idoneo impianto di abbattimento del particolato e le emissioni in atmosfera devono rispettare i seguenti limiti :

Polveri totali 10 mg/m³

Per tali lavorazioni sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale a partire dalla data di avviamento dell'impianto.

3) TRATTAMENTI SUPERFICIALI CON ACIDI

Tali trattamenti vengono effettuati per preparare le superfici metalliche a successive fasi di lavorazione. Queste operazioni possono essere svolte sia mediante sistemi ad immersione che a spruzzo. Gli effluenti provenienti da dette lavorazioni devono essere captati e convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

H ₂ SO ₄	2	mg/m ³
HF	2	mg/m ³
HCl	5	mg/m ³
FOSFATI (come PO ₄ ³⁻)	5	mg/m ³
NO _x come NO ₂	100	mg/m ³
CROMO e suoi composti come Cr	0,5	mg/m ³

I limiti di emissione dovranno essere considerati in relazione alle sostanze effettivamente utilizzate nel bagno o prodottesi durante il trattamento.

Nel caso in cui il bagno possa contenere composti del Cromo, i flussi gassosi derivanti dalle lavorazioni di trattamento con acidi, per essere autorizzati in via generale, dovranno essere convogliati in un idoneo impianto di abbattimento.

Per tali lavorazioni sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale a partire dalla data di avviamento dell'impianto.

Sono escluse dalla presente autorizzazione in via generale le emissioni derivanti da lavorazioni che utilizzano processi di tipo galvanico.

4) SALDATURA DI PARTICOLARI METALLICI

Nell'industria metalmeccanica le operazioni di saldatura comunemente adottate sono le seguenti:

4.1) SALDATURA AUTOGENA A GAS

Tali lavorazioni possono essere svolte sia manualmente che mediante apparecchiature automatiche (robot, ecc.).

Gli effluenti derivanti da tali lavorazioni devono essere captati e convogliati. Le emissioni in atmosfera devono rispettare i seguenti limiti :

Polveri totali comprese nebbie oleose: 10 mg/m³

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

4.2) SALDATURA ELETTRICA

4.2.1) SALDATURA AD ARCO DIRETTO CON ELETTRODO FUSIBILE CONTINUO O DISCONTINUO

4.2.2) SALDATURA AD ARCO SOMMERSO

4.2.3) SALDATURA AD ARCO CON GAS DI PROTEZIONE INERTE O AD AZIONE RIDUCENTE

4.2.4) SALDATURA ALL'IDROGENO ATOMICO

4.2.5) SALDATURA AL PLASMA

4.2.6) SALDATURA AD INDUZIONE

4.2.7) SALDATURA LASER

4.2.8) SALDATURA A RESISTENZA (PUNTATURA)

4.2.9) SALDATURA A FRIZIONE

Tali lavorazioni possono essere svolte sia manualmente che mediante apparecchiature automatiche (robot, ecc.). Gli effluenti derivanti da tali lavorazioni devono essere captati e convogliati. Le emissioni in atmosfera devono rispettare i seguenti limiti :

Polveri totali comprese nebbie oleose: 10 mg/m³

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

4.3) BRASATURE E SALDOBRASATURE (DOLCI O FORTI)

Tali lavorazioni possono essere svolte sia manualmente che mediante apparecchiature automatiche (robot, ecc.). Gli effluenti derivanti da tali lavorazioni devono essere captati e convogliati. Le emissioni in atmosfera devono rispettare i seguenti limiti :

Polveri totali comprese nebbie oleose: 10 mg/m³

Sono escluse dalla presente autorizzazione in via generale le emissioni derivanti da fasi di brasatura e saldobrasatura che prevedono l'utilizzo di flussanti organici.

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

Se tali lavorazioni sono effettuate in forni ad atmosfera controllata devono essere rispettate le prescrizioni ed i limiti di emissione di cui al punto 8.1.3 del presente allegato.

5) TRATTAMENTI DI FINITURA DELLE SUPERFICI METALLICHE.

Tale lavorazione può essere operativamente svolta mediante:

FINITURA

LEVIGATURA
SBAVATURA
MOLATURA
LAPIDELLATURA
RETTIFICA
AFFILATURA
ECC.

LUCIDATURA MECCANICA

NASTRATURA
LAPPATURA
SPAZZOLATURA
CARTEGGIATURA
BURATTATURA
SMERIGLIATURA
ECC.

Gli effluenti provenienti da tali lavorazioni devono essere captati e convogliati ad un idoneo impianto di abbattimento. Le emissioni in atmosfera devono rispettare i seguenti limiti:

Polveri totali comprese nebbie oleose 10 mg/m³

Per gli effluenti provenienti esclusivamente da apparecchiature che utilizzano fluidi refrigeranti o lubro-refrigeranti, l'installazione di un sistema di abbattimento del particolato non è indispensabile.

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

6) TAGLIO DI MANUFATTI METALLICI

6.1) TAGLIO A CALDO

- 6.1.1 TAGLIO AL PLASMA
- 6.1.2 TAGLIO OSSIACETILENICO O A PROPANO
- 6.1.3 TAGLIO LASER

Gli effluenti provenienti da tale lavorazione devono essere captati e convogliati. Le emissioni in atmosfera devono rispettare i seguenti limiti :

Polveri totali comprese nebbie oleose 10 mg/m³

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

6.2) TAGLIO A FREDDO

6.2.1) TAGLIO CON UTENSILI

Gli effluenti provenienti da tale lavorazione devono essere captati e convogliati. Le emissioni in atmosfera devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose 10 mg/m³

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

7) TRATTAMENTI DI ELETTROEROSIONE

7.1 A FILO

Gli effluenti derivanti da tali lavorazioni, captati e convogliati in atmosfera, devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose 10 mg/m³

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

7.2 A TUFFO

Gli effluenti derivanti da tali lavorazioni devono essere captati e convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose 10 mg/m³

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

8) TRATTAMENTI TERMICI DEI METALLI

Possono essere autorizzate in via generale le emissioni derivanti da impianti che effettuano trattamenti termici su particolari metallici aventi una potenzialità media globale non superiore a **50 tonnellate/mese** di materiale trattato. Tale potenzialità è da intendersi quale somma delle potenzialità medie dei diversi trattamenti termici effettuati all'interno dello stabilimento.

8.1) RICOTTURA E NORMALIZZAZIONE

Tali trattamenti sono generalmente costituiti da una fase di riscaldamento, ad una temperatura prossima a quella del punto A3 del diagramma di stato ferro-carbonio, seguita da un raffreddamento molto lento. Le fasi di riscaldamento sono condotte in appositi forni caratterizzati dalle seguenti modalità di esercizio:

8.1.1) ATMOSFERA AMBIENTE (LIBERA)

Gli effluenti provenienti dalla fase devono essere captati e convogliati in atmosfera. Le emissioni devono rispettare quanto indicato al successivo punto 10 e i seguenti limiti:

Polveri totali comprese nebbie oleose 10 mg/m³

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

8.1.2) ATMOSFERA INERTE

Gli effluenti provenienti dalla fase devono essere captati e convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose 10 mg/m³

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

8.1.3) ATMOSFERA RIDUCENTE

Gli effluenti provenienti dalla fase devono essere captati e convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose 10 mg/m³
CO 100 mg/m³

I forni di riscaldamento devono inoltre essere dotati di bruciatori pilota su ogni punto di possibile fuoriuscita dell'atmosfera riducente. L'eventuale impianto di produzione e distribuzione di tale atmosfera deve essere dotato di apposite "lanterne" per l'ossidazione degli esuberi di atmosfera riducente. Tali emissioni devono rispettare i seguenti limiti:

CO 100 mg/m³

Per tali lavorazioni sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale a partire dalla data di avviamento dell'impianto.

8.2) TEMPRA

I trattamenti di tempra sono costituiti da una fase di riscaldamento a temperature superiori a quella del punto A3 del diagramma di stato ferro-carbonio, seguita da un raffreddamento rapido (spegnimento in olio, in bagno di sali fusi o in acqua).

8.2.1) ATMOSFERA AMBIENTE (LIBERA)

La fase di riscaldamento è condotta, generalmente, in appositi forni ad induzione. Gli effluenti provenienti dalla fase devono essere captati e convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose 10 mg/m³

Per tali lavorazioni sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale a partire dalla data di avviamento dell'impianto.

8.2.2) ATMOSFERA CONTROLLATA

La fase di riscaldamento è condotta, generalmente, in appositi forni operanti in atmosfera riducente. Gli effluenti provenienti dalla fase devono essere captati e convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose 10 mg/m³
CO 100 mg/m³

I forni di riscaldamento devono inoltre essere dotati di bruciatori pilota su ogni punto di possibile fuoriuscita dell'atmosfera riducente. L'eventuale impianto di produzione e distribuzione di tale atmosfera deve essere dotato di apposite "lanterne" per l'ossidazione degli esuberi di atmosfera riducente. Tali emissioni devono rispettare i seguenti limiti:

CO 100 mg/m³

Per tali lavorazioni sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale a partire dalla data di avviamento dell'impianto.

8.2.3) SPEGNIMENTO (RAFFREDDAMENTO RAPIDO) IN OLIO

Tale fase deve essere svolta in apposito ambiente chiuso ed opportunamente aspirato. Gli effluenti provenienti dalla fase devono essere captati e convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose 10 mg/m³

Per tali lavorazioni sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale a partire dalla data di avviamento dell'impianto.

8.2.4) SPEGNIMENTO (RAFFREDDAMENTO RAPIDO) IN BAGNO DI SALI FUSI

Tale fase deve essere svolta in apposito ambiente chiuso ed opportunamente aspirato. Gli effluenti provenienti dalla fase devono essere captati e convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali 10 mg/m³

Per tali lavorazioni sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale a partire dalla data di avviamento dell'impianto.

Non sono autorizzate in via generale le emissioni provenienti da fasi di spegnimento in bagni di sali fusi contenenti cianuri.

8.2.5) SPEGNIMENTO (RAFFREDDAMENTO RAPIDO) IN ACQUA

Tale fase deve essere svolta in apposito ambiente chiuso ed opportunamente aspirato. Gli effluenti provenienti dalla fase devono essere captati e convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali 10 mg/m³

Per tali lavorazioni sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale a partire dalla data di avviamento dell'impianto.

8.3) RINVENIMENTO

Tale lavorazione viene svolta in forni di riscaldamento, operanti a temperature comunque inferiori a quella del punto A3 del diagramma di stato ferro-carbonio, secondo le seguenti modalità di esercizio:

8.3.1) RINVENIMENTO IN ATMOSFERA AMBIENTE (LIBERA)

Gli effluenti provenienti dalla lavorazione devono essere captati e convogliati in atmosfera. Le emissioni devono rispettare quanto indicato al successivo punto 10 e i seguenti limiti:

Polveri totali comprese nebbie oleose 10 mg/m³

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

8.3.2) RINVENIMENTO IN ATMOSFERA RIDUCENTE

Gli effluenti provenienti dalla lavorazione devono essere captati e convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose 10 mg/m³
CO 100 mg/m³

I forni di riscaldamento devono inoltre essere dotati di bruciatori pilota su ogni punto di possibile fuoriuscita dell'atmosfera riducente. L'eventuale impianto di produzione e distribuzione di tale atmosfera deve essere dotato di apposite "lanterne" per l'ossidazione degli esuberi di atmosfera riducente. Tali emissioni devono rispettare i seguenti limiti:

CO 100 mg/m³

Per tali lavorazioni sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale a partire dalla data di avviamento dell'impianto.

8.4) CEMENTAZIONE

Tale trattamento, finalizzato ad esaltare la durezza superficiale di manufatti metallici attraverso un arricchimento del contenuto di carbonio, può essere svolto mediante le seguenti tecnologie:

8.4.1) CEMENTAZIONE GASSOSA

E' svolta in forni di riscaldamento in atmosfera riducente caratterizzata da opportune concentrazioni di monossido di carbonio come agente carburante. Gli effluenti devono essere captati e convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose 10 mg/m³
CO 100 mg/m³

I forni di riscaldamento devono inoltre essere dotati di bruciatori pilota su ogni punto di possibile fuoriuscita dell'atmosfera riducente. L'eventuale impianto di produzione e distribuzione di tale atmosfera deve essere dotato di apposite "lanterne" per l'ossidazione degli esuberi di atmosfera riducente. Tali emissioni devono rispettare i seguenti limiti:

CO 100 mg/m³

Per tali lavorazioni sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale a partire dalla data di avviamento dell'impianto.

Se la cementazione è seguita da una fase di spegnimento o da tempra devono essere rispettate le prescrizioni ed i limiti di emissione di cui al punto 8.2 del presente allegato.

8.4.2) CEMENTAZIONE SOLIDA

Questo trattamento viene solitamente effettuato introducendo le storte di cementazione in forni di riscaldamento in atmosfera ambiente. Gli effluenti devono essere captati e convogliati in atmosfera.

Le emissioni devono rispettare quanto indicato al successivo punto 10 ed i seguenti limiti:

Polveri totali comprese nebbie oleose	10	mg/m ³
---------------------------------------	----	-------------------

Non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

Se la cementazione è seguita da una fase di spegnimento o da tempra devono essere rispettate le prescrizioni ed i limiti di emissione di cui al punto 8.2 del presente allegato.

8.5) NITRURAZIONE

I trattamenti di nitrurazione devono essere svolti in forni chiusi e gli effluenti gassosi provenienti dalle varie fasi operative (lavaggio del forno con atmosfera nitrurante, nitrurazione, lavaggio finale del forno con gas inerte) devono essere captati e convogliati ad un idoneo impianto di abbattimento. Non è consentita l'introduzione di aria falsa a monte e/o a valle dell'impianto di abbattimento ad eccezione dell'aria di combustione nel caso in cui si utilizzi, come presidio alle emissioni, un sistema di ossidazione termica o catalitica. Le emissioni in atmosfera devono rispettare i seguenti limiti:

NH ₃	15	mg/m ³
-----------------	----	-------------------

Per tali lavorazioni sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale a partire dalla data di avviamento dell'impianto.

8.6) CARBONITRURAZIONE

Tale trattamento è svolto in forni di riscaldamento operanti in atmosfera riducente contenente anche ammoniaca gassosa parzialmente dissociata. Gli effluenti devono essere captati e convogliati in atmosfera e devono rispettare i seguenti limiti di emissione:

Polveri totali comprese nebbie oleose	10	mg/m ³
CO	100	mg/m ³
NH ₃	15	mg/m ³

I forni di riscaldamento devono inoltre essere dotati di bruciatori pilota su ogni punto di possibile fuoriuscita dell'atmosfera riducente. L'eventuale impianto di produzione e distribuzione di tale atmosfera deve essere dotato di apposite "lanterne" per l'ossidazione degli esuberanti di atmosfera riducente. Tali emissioni devono rispettare i seguenti limiti:

CO	100	mg/m ³
----	-----	-------------------

Per tali lavorazioni sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni con cadenza triennale a partire dalla data di avviamento dell'impianto.

9) GENERATORI DI CALORE

I generatori di calore a servizio degli impianti tecnologici relativi alle lavorazioni incluse nella presente deliberazione possono essere alimentati esclusivamente con i combustibili convenzionali :

metano, GPL, gasolio e olio combustibile con contenuto di zolfo non superiore all'1% in massa (BTZ) e devono rispettare i sottoelencati limiti espressi come fattori di emissione:

Alimentazione a metano o GPL:	Polveri totali	5	g/MWh
	NOx (come NO2)	250	g/MWh
Alimentazione a gasolio:	Polveri totali	25	g/MWh
	NOx (come NO2)	250	g/MWh
	SOx (come SO2)	500	g/MWh
Alimentazione a olio combustibile (BTZ):	Polveri totali	95	g/MWh
	NOx (come NO2)	250	g/MWh
	SOx (come SO2)	1650	g/MWh

Per i generatori di calore a scambio indiretto non sono prescritti autocontrolli periodici delle emissioni.

I generatori di calore a scambio indiretto, le cui potenzialità termiche siano inferiori a quella prevista al punto 21 dell' Allegato 1 del D.P.R. 25 luglio 1991, sono considerati poco significativi ai sensi dell' art. 2, comma 1 del D.P.R. medesimo.

10) FORNI DI RISCALDAMENTO

Nel caso di forni di riscaldamento a scambio diretto, a servizio degli impianti tecnologici relativi alle lavorazioni incluse nella presente deliberazione, ai limiti di emissione relativi alla fase in essi svolta, devono essere sommati i limiti di emissione relativi al generatore di calore (vedi PUNTO 9), considerando come limiti di emissione i flussi di massa calcolati per ciascun inquinante.

Gli autocontrolli periodici delle emissioni devono essere effettuati secondo le prescrizioni relative alla fase svolta.

B) PRESCRIZIONI COMUNI PER TUTTE LE LAVORAZIONI DEL SETTORE METALMECCANICO INDIVIDUATE NELLA LETTERA A DEL PRESENTE ALLEGATO.

- 1) L'esercizio e la manutenzione degli impianti devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento, il rispetto dei limiti di emissione fissati.
- 2) Qualunque anomalia di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti di abbattimento, tali da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, comporta la sospensione delle lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto di abbattimento.
- 3) L'impresa deve comunicare con almeno 15 giorni di anticipo, alla Regione, al Sindaco, alla Provincia, al Servizio di Igiene Pubblica della ex U.S.S.L. ed al Laboratorio di Sanità Pubblica territorialmente competenti, la data in cui si intende dare inizio alla messa in esercizio degli impianti. La comunicazione di cui sopra deve essere accompagnata dalla documentazione di cui al successivo punto C. Il termine per la messa a regime dell' impianto è stabilito in 30 giorni a partire dalla data di inizio della messa in esercizio.
- 4) Ad esclusione delle attività ad inquinamento atmosferico poco significativo ai sensi del D.P.R. 25 luglio 1991, per gli adempimenti di cui all'art.8, comma 2 del D.P.R. n.203/1988, l'impresa deve effettuare, per ciascun punto di emissione attivato, il rilevamento delle emissioni, in uno dei primi dieci giorni di marcia controllata dell'impianto a regime.
- 5) L'impresa deve effettuare gli autocontrolli di cui all'art. 8 comma 2 del D.P.R. n.203/1988, nonché quelli periodici ove prescritti nella lettera A del presente allegato, dando comunicazione, con almeno 15 giorni di anticipo, alla Provincia, al Servizio di Igiene Pubblica della ex U.S.S.L. e al Laboratorio di Sanità Pubblica territorialmente competenti, della data in cui intende effettuare i prelievi. I risultati del rilevamento effettuato devono poi essere trasmessi alla Regione, alla Provincia, al Servizio di Igiene Pubblica della ex U.S.S.L. ed al Sindaco.
- 6) Durante gli autocontrolli devono essere determinate, nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo, sia le portate degli effluenti, sia le concentrazioni degli inquinanti per i quali sono stabiliti limiti di emissione nella lettera A del presente allegato.
- 7) Per l'effettuazione degli autocontrolli e per la presentazione dei relativi risultati devono essere seguite le norme UNICHIM in merito alle "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" (Manuale n. 158/1988), nonché ai metodi di campionamento ed analisi per flussi gassosi convogliati. Qualora per l'inquinante da determinare non esista metodica analitica UNICHIM, nella presentazione dei risultati deve essere descritta la metodica utilizzata.
- 8) I condotti per lo scarico in atmosfera degli effluenti, devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli effluenti.
- 9) Al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri; i punti di emissione situati a distanza compresa tra 10 e 50 metri da aperture di locali abitabili esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i 10 metri. Eventuale deroga alla presente prescrizione potrà, su richiesta dell'impresa, essere concessa dal Sindaco.
- 10) L'impresa deve conservare in stabilimento, a disposizione degli organismi preposti al controllo, copia della documentazione trasmessa alla Regione per ottenere l'autorizzazione in via generale.