

ATTIVITÀ IN DEROGA - D.LGS. 152/06 E S.M.I. - PARTE QUINTA, ALLEGATO IV, PARTE II, LETT. OO)**LAVORAZIONI MECCANICHE IN GENERE E/O PULIZIA MECCANICA/ASPORTAZIONE DI MATERIALE EFFETTUATE SU METALLI E/O LEGHE METALLICHE****CICLI TECNOLOGICI****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. 152/2006 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.

Si ricorda che il gestore può richiedere adesione ad uno specifico allegato tecnico qualora intenda svolgere l'attività descritta nella dicitura dello stesso.

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**Fasi lavorative****A. Lavorazioni meccaniche**

- A.1** Tornitura
- A.2** Fresatura
- A.3** Trafilatura
- A.4** Rettifica
- A.5** Bobinatura
- A.6** Incisione
- A.7** Taglio
- A.8** Foratura
- A.9** Alesatura
- A.10** Tranciatura/Cesoiatura
- A.11** Filettatura/ Maschiatura
- A.12** Deformazione plastica a freddo dei metalli
- A.13** Fustellatura
- A.14** Aggraffatura
- A.15** Multifunzione con più di una delle fasi sopraindicate

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 ed 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.

B) Emissioni aspirate e trattate con filtro a bordo macchina e reimmesse all'interno del luogo di lavoro

Per gli aspetti di tutela della salute e sicurezza dei lavoratori si rinvia alle norme legislative in materia e agli indirizzi tecnici espressi a livello nazionale e regionale: tra questi ultimi si rammenta il ddgs 7629 del 10 agosto 2011 per le parti pertinenti. In particolare, considerato il progresso tecnologico avvenuto nell'ultimo decennio nella configurazione degli impianti di aspirazione e delle loro performances ambientali ed igienistiche, si ritiene possibile la reimmissione parziale dell'aria aspirata nell'ambiente di lavoro, fatta salva la doverosa protezione della salute dei lavoratori da assicurare in ciascuna realtà attraverso la valutazione dei rischi e l'applicazione di misure tecniche, organizzative e procedurali che assicurino il conseguimento di tale tutela.

In particolare, le aspirazioni localizzate con reimmissione in ambiente di lavoro dovranno rispettare le seguenti condizioni tecnico-gestionali:

- 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.

N.B. Le condizioni tecnico-gestionali sopraindicate non si applicano agli impianti centralizzati di ventilazione.

C) Emissioni diffuse (non captate)

Le eventuali emissioni diffuse, evacuate in atmosfera tramite ricambi d'aria (come ad esempio finestrature di colmo o in parete dei locali, torrini di evacuazione, ecc.) funzionali al rispetto delle norme di igiene del lavoro, dovranno rispettare la seguente condizione, da dimostrarsi con il **calcolo indicato nella relazione tecnica semplificata, e con le modalità illustrate nell'appendice:**

$$\text{flusso di massa emissione diffusa} \leq k * \text{max flusso di massa teorico a camino} \quad (1)$$

Il rispetto della condizione (1) è da verificarsi per **ogni singolo edificio** dove si svolgono lavorazioni meccaniche.

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

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 Sabbiatura
- B.10 Lappatura/Lucidatura
- B.11 Carteggiatura
- B.12 Burattatura
- B.13 Pallinatura

APPENDICE ALL'Allegato n. 32 - Note esplicative sull'Allegato inerente le attività di 'Lavorazioni meccaniche dei metalli con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) uguale o superiore a 500 kg/anno';

Premessa

Presentazione istanza e tempi di adeguamento

Requisiti tecnico-costruttivi e gestionali

- **Aspirazione delle emissioni**
- **Convogliamento verso l'esterno e reimmissione in ambiente di lavoro**
- **Emissioni diffuse**

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

Premessa

Le lavorazioni meccaniche sono state considerate ad inquinamento atmosferico poco significativo dalla normativa statale fino all'emanazione del d.lgs. n. 128/2010 (modifica ed integrazione del d.lgs. n. 152/2006) e dalla normativa regionale lombarda fino al 2006, anno in cui, con l'entrata in vigore della d.g.r. n.196/2005 (allegato 2) prima e del d.d.s. 8213/2009 successivamente, le stesse sono state disciplinate come attività in procedura ordinaria o attività in deroga, in funzione del consumo di olio; ciò ha implicato – per gli impianti realizzati in data anteriore al 2006 – la presenza di emissioni non trattate e non convogliate all'esterno o trattate e reimmesse all'interno dell'insediamento.

Inoltre, nella realtà delle lavorazioni meccaniche, è emerso come non sempre le emissioni risultino tecnicamente convogliabili (ad esempio per la conformazione dei macchinari), oppure sia preferibile un'aspirazione localizzata con reimmissione in ambiente di lavoro (ad esempio per la continua modifica del layout impiantistico tipica di questo settore).

Alla luce quindi dell'evoluzione normativa e delle problematiche sopra esposte, si è ritenuto opportuno aggiornare l'esistente Allegato n. 32 delle attività in deroga ai sensi dell'art. 272, comma 2, del d.lgs. n. 152/2006 e smi, definendo i criteri minimi da considerare per verificare la convogliabilità delle emissioni diffuse (art. 270 comma 1 del d.lgs. n. 152/2006 e s.m.i.) e quali siano le prescrizioni da applicare per l'autorizzazione di eventuali emissioni diffuse, fermo restando gli obiettivi di:

- **contenere l'impatto delle emissioni di polveri e/o nebbie oleose verso l'esterno nel rispetto dei limiti imposti dall'autorizzazione;**
- **assicurare un ambiente di lavoro igienicamente idoneo per i lavoratori nel pieno rispetto delle norme vigenti a protezione della salute dei lavoratori.**

Il nuovo Allegato n. 32 contiene quindi le prescrizioni tecnico-gestionali cui si deve fare riferimento ai fini dell'adesione all'autorizzazione generale.

La presente nota esplicativa definisce i criteri, sia amministrativi che tecnico-gestionali, che i Gestori devono utilizzare nella presentazione della domanda di adesione all'autorizzazione generale e che gli enti competenti dovranno utilizzare al fine di valutare le stesse domande ed in fase di controllo. In particolare, vengono riportati:

- i criteri da utilizzare per la presentazione della domanda di adesione, della comunicazione di modifica e per l'adeguamento degli impianti;
- i criteri per valutare le seguenti possibili soluzioni impiantistiche:
 - emissioni aspirate e convogliate all'esterno;
 - **emissioni aspirate e trattate con filtro a bordo macchina con reimmissione all'interno del luogo di lavoro;**
 - le emissioni diffuse (non captate);
- l'illustrazione dei metodi di calcolo utilizzabili per verificare il rispetto della condizione indicata per le emissioni diffuse.

Presentazione istanza e tempi di adeguamento

A seguito dell'entrata in vigore del d.lgs n. 128/2010 e dal combinato disposto della parte II (lett. oo) all'Allegato IV della Parte Quinta del d.lgs. n. 152/2006 e smi e dell'art. 281 del medesimo decreto

legislativo, gli impianti non in possesso di autorizzazione regionale o provinciale relativi alle lavorazioni meccaniche dei metalli, si trovano nella condizione di "impianti non soggetti ad autorizzazione prima dell'emanazione del d.lgs. n. 128/2010". Considerato altresì che, per lo stesso decreto, oggetto dell'autorizzazione è lo stabilimento e non più l'impianto o l'attività, il Gestore:

- 1) Nel caso in cui presso lo stabilimento vengano svolte lavorazioni meccaniche (anche qualora siano presenti altre attività in deroga ai sensi dell'art. 272 comma 2 già autorizzate) dovrà presentare domanda di adesione all'autorizzazione generale per le lavorazioni meccaniche di cui all'Allegato n. 32 - parte A - entro il 31 luglio 2012 ed adeguarsi alle prescrizioni entro il **1° settembre 2013**.
- 2) Nel caso in cui, oltre alle lavorazioni meccaniche, nello stabilimento vengono svolte attività soggette ad autorizzazione ordinaria (art 269 del d.lgs. n. 152/2006 e smi) il Gestore dovrà presentare una domanda di rinnovo dell'autorizzazione per modifica sostanziale inerente a tutte le attività svolte nello stabilimento entro il 31 luglio 2012 ed adeguarsi alle prescrizioni entro il **1° settembre 2013**.

Qualora l'autorizzazione ordinaria sia soggetta a rinnovo ai sensi dell'art. 281 del citato d.lgs., la sopraindicata domanda di rinnovo dovrà essere presentata entro le scadenze del calendario regionale di recepimento dell'art.281 c.1 o comunque entro il 31 luglio 2012 (vedi tabella seguente), fermo restando che l'adeguamento per le lavorazioni meccaniche è fissato al 1 settembre 2013.

Per quanto detto, nel caso di effettuazione di lavorazioni meccaniche, il calendario di presentazione dell'istanza di rinnovo ai sensi dell'art. 281 del d.lgs. 152/2006 diventa il seguente:

Tabella scadenze presentazione domande delle province lombarde		
Data di presentazione della domanda e/o data dell'autorizzazione esistente	Data di presentazione della domanda di rinnovo dell'autorizzazione	Data di presentazione della domanda di rinnovo dell'autorizzazione in caso di lavorazioni meccaniche non autorizzate
Fino al 31/12/1988 (ex art. 12 - del d.P.R. n.203/1988)*	Entro il 31/12/2011	Entro il 31/12/2011
Dal 01/01/1989 al 31/12/1995	Tra 01/01/2012 ed il 31/12/2012	Entro il 31/07/2012
Dal 01/01/1996 al 31/12/1999	Tra 01/01/2013 ed il 31/12/2013	Entro il 31/07/2012
Dal 01/01/2000 al 31/12/2002	Tra 01/01/2014 ed il 31/12/2014	Entro il 31/07/2012
Dal 01/01/2003 al 29/04/2006	Tra 01/01/2015 ed il 31/12/2015	Entro il 31/07/2012

(*) Vedi la d.g.r. n. 6/41406 del 12/02/1999 - art. 13 del d.P.R. 24 maggio 1988, n. 203 e punto 18 del d.p.c.m. 21 luglio 1989: "Autorizzazione definitiva, di carattere generale, alla continuazione delle emissioni in atmosfera prodotte dagli impianti esistenti, come definiti al punto 9 del d.p.c.m. 21 luglio 1989, provvisoriamente autorizzati ex art. 13, c. 3, del d.P.R. 24 maggio 1988, n. 203".