



PROVINCIA AUTONOMA DI TRENTO

SETTORE AUTORIZZAZIONI E CONTROLLI

Impianti ed attività di cui all'art. 272, comma 2 del D.Lgs. 152/2006

AUTORIZZAZIONE IN VIA GENERALE PER LE EMISSIONI IN ATMOSFERA

AVG 15

PRESCRIZIONI TECNICHE PER ATTIVITÀ DI LAVORAZIONI MECCANICHE SU METALLI

D.Lgs. 152/2006, parte II dell'allegato IV alla parte quinta, lettera oo):

**“Lavorazioni meccaniche dei metalli con consumo complessivo di
olio uguale o superiore a 500 kg/anno”**

(riferimento: modulo C15)



LAVORAZIONI MECCANICHE SU METALLI

(riferimento: modulo C15)

1 Ambito di applicazione

Sono autorizzabili in via generale le **lavorazioni meccaniche dei metalli con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) uguale o superiore a 500 kg/anno.**

Inoltre rientrano nella presente autorizzazione anche i **trattamenti meccanici di finitura e di pulizia delle superfici metalliche.**

Rientrano inoltre nell'ambito di applicazione della presente autorizzazione:

- operazioni di lavaggio e passivazione dei semilavorati e dei prodotti finiti esclusivamente lavorati nello stabilimento mediante lavaggio in bagno acquoso ad immersione, in bagno ad ultrasuoni, in tunnel presidiato o mediante idropulitrici e/o pulivapor in ambienti confinati e/o presidiati da idoneo sistema di captazione e convogliamento;
- operazioni di pulizia superficiale mediante pezzuole o simili anche con l'impiego di solventi organici, purché non clorurati, nel limite di impiego di solventi organici pari 10 kg/giorno e di 2000 kg/anno

Non rientrano nell'ambito della presente autorizzazione sgrassaggio di semilavorati o di prodotti finiti mediante solvente organico con tecniche a spruzzo, o per immersione, nonché qualsivoglia operazione di lavaggio, sgrassaggio o passivazione in ambienti non confinati, ovvero in piazzali o sotto tettoie aperte.

2 Materie prime

Le principali materie prime impiegate nelle *lavorazioni meccaniche su metalli* sono:

- olio, emulsioni oleose e altri liquidi refrigeranti o lubro-refrigeranti;
- materiali abrasivi e/o lucidanti.
- materiali di consumo;
- solventi organici, detergenti, passivanti sgrassanti e materiale per la pulizia di semilavorati e prodotti finiti.
- solventi organici, detergenti e materiale per la pulizia di macchinari e attrezzature.

3 Tecnologie impiegate

3.1 Lavorazioni meccaniche

Le principali tecnologie impiegate per le *lavorazioni meccaniche su metalli*, effettuate anche in bagno d'olio, sono:

- fresatura, tornitura, foratura, trapanatura, ... ;
- segatura, taglio, ... ;
- mandrinatura, alesatura, filettatura, maschiatura,

3.2 Trattamenti meccanici di pulizia e di finitura delle superficie metalliche

Le principali tecnologie impiegate per la *pulizia superficiale meccanica dei metalli* sono:

- pallinatura, granigliatura, sabbiatura,

I principali trattamenti di *finitura delle superfici metalliche* sono:

- levigatura, carteggiatura, smerigliatura, lucidatura meccanica, ... ;
- sbavatura, molatura, spazzolatura, rettifica, affilatura, ,



3.3 Trattamenti di lavaggio e passivazione

Le principali tecnologie impiegate per il lavaggio e la passivazione dei prodotti e degli intermedi sono:

- lavaggio per immersione con o senza risciacquo
- lavaggio in bagno a ultrasuoni
- lavaggio in tunnel confinato e presidiato con o senza fase di lavaggio e asciugatura
- lavaggio mediante idropulitrice o pulivapor in ambienti confinati e/o presidiati
- lavaggio manuale in vaschette o mediante pezzuola o similari

4 Prescrizioni relative all'installazione ed all'esercizio degli impianti

4.1 Emissioni in atmosfera convogliate

Di seguito si riportano le prescrizioni specifiche relativamente alle emissioni convogliate derivanti dalle lavorazioni più significative relative alle *lavorazioni meccaniche su metalli*.

4.1.1 Trattamenti meccanici di pulizia delle superfici metalliche

I trattamenti meccanici di pulizia delle superfici metalliche (pallinatura, granigliatura, sabbiatura, ...) devono essere svolti in apposite cabine o in ambienti confinati, dotati di idonei sistemi per la captazione degli effluenti presidiati da sistemi di abbattimento delle polveri atti a garantire il rispetto dei limiti stabiliti al successivo paragrafo 5.

4.1.2 Lavaggio, pulizia e passivazione dei semilavorati o dei prodotti finiti

Le operazioni di lavaggio, pulizia e passivazione devono essere svolte in appositi impianti o in ambienti confinati dotati di idonei sistemi per la captazione degli effluenti eventualmente presidiati da idonei sistemi di abbattimento atti a garantire il rispetto dei limiti stabiliti al successivo paragrafo 5.

4.2 Emissioni in atmosfera in forma diffusa

Nelle attività oggetto della presente autorizzazione in via generale è ammessa la possibilità di rilascio di **emissioni in atmosfera in forma diffusa** di C.O.V. esclusivamente da operazioni di pulizia e sgrassaggio di attrezzature e macchinari effettuati manualmente mediante pezzuola e simili.

Al fine di ridurre dette emissioni l'impiego di prodotti contenenti solventi organici deve essere limitato al minimo indispensabile, escludendo comunque l'impiego di tecniche a spruzzo.

Allo stesso scopo tutti i recipienti di prodotti contenenti solventi organici, quando non in uso, devono essere mantenuti chiusi.

Le operazioni di lavaggio, pulizia e passivazione mediante pulivapor o idropultrici, che non sono eseguite in impianti dedicati, devono comunque essere eseguite in ambienti confinati senza aperture verso l'ambiente esterno. Le operazioni di sgrassaggio con mezzi manuali mediante solventi organici, che non possono essere eseguite in apposite cabine, devono comunque essere eseguite all'interno del capannone.



5 Valori limite di emissione e sostanze oggetto di autonomo controllo

La progettazione, la realizzazione e la gestione dell'impianto devono essere tali da garantire che tutte le emissioni convogliate presenti (ad esclusione di quelle derivanti da impianti di sicurezza ed emergenza), in ogni condizioni di funzionamento, rispettino i limiti di accettabilità stabiliti dalla tabella B allegata al T.U.L.P. in materia di tutela dell'ambiente dagli inquinamenti, integrati con il seguente limite specifico per l'attività:

Fasi lavorative (*)	Inquinante	Limite di emissione [mg/Nm ³]
Lavorazioni meccaniche su metalli	Polveri totali (comprese nebbie di olio minerale)	10
Lavaggio, passivazione e sgrassaggio:		
- con prodotti contenenti solventi organici	Carbonio Organico Totale (C.O.T.)	50
- con prodotti contenenti idrossido di sodio (soda) o potassio	Idrossido di sodio/potassio	20
- con prodotti contenenti acido cloridrico	Acido cloridrico (come Cl ⁻)	30
- con prodotti contenenti acido nitrico	Acido nitrico	20
- con prodotti contenenti ammoniaca o ammine	Ammoniaca	20
- con prodotti contenenti acido solforico	Acido solforico (come SO ₄ ⁼)	2
- con prodotti contenenti acido fluoridrico	Acido fluoridrico (come F ⁻)	5
- con prodotti contenenti acido fosforico (fosfosgrassaggio)	Acido fosforico (come PO ₄ ³⁻)	20