

ALLEGATO B

AUTORIZZAZIONE EMISSIONI IN ATMOSFERA IN DEROGA

Il presente allegato, composto da n. 30 pagine compreso il presente frontespizio, è costituito dall'istanza di adesione all'autorizzazione di carattere generale per le emissioni in atmosfera in deroga, ai sensi dell'art. 272, co. 2, del D.lgs. n. 152/2206 e ss.mm.ii., per le attività di ***“Saldatura di oggetti e superfici metalliche”***, adottata dal Libero Consorzio Comunale di Siracusa con determinazione del X Settore – Territorio e Ambiente, Def. Rep. n. 1936 del 08/11/2021, facente parte della documentazione acquisita con prot. n. 10341 del 08/04/2026, relativa allo stabilimento della ditta “ARCIERI GIUSEPPE”, sito a Sortino, in Via Ghandi s.n.c., identificato al N.C.E.U., Foglio n.12, P.IIa 879, Sub. 2 del comune di Sortino (SR), per l'attività di ***“FABBRICAZIONE DI PORTE FINESTRE E LORO TELAI IMPOSTE E CANCELLI METALLICI”***.



SUAP del Comune di SORTINO

protocollo@pec.comune.sortino.sr.it

da trasmettere a

Libero Consorzio Comunale di Siracusa

X Settore - Territorio e Ambiente

autorizzazioneunicaambientale@pec.provincia.siracusa.it

Comune di SORTINO

Ufficio Tecnico/Ambiente

protocollo@pec.comune.sortino.sr.it

ARPA Sicilia

arpa@pec.arpa.sicilia.it

Oggetto: Istanza di adesione all'*autorizzazione generale alle emissioni in atmosfera*, ai sensi dell'art. 272, co. 3, del D.Lgs. n. 152/2006 e dell'art. 10 del D.A. n. 175/GAB del 09/08/2007.

Il sottoscritto **ARCIERI GIUSEPPE** nato a **SORTINO** il **23/08/1976**, residente in **SORTINO**, via **PIETRO GAETANI** n. **25** in qualità di legale rappresentante dell'Impresa **ARCIERI GIUSEPPE** con sede legale in **SORTINO**, via **GHANDI SNC**

CHIEDE

ai sensi dell'art. 272, co. 3, D.Lgs. n. 152/2006, di aderire all'*autorizzazione di carattere generale* di cui all'oggetto, per:

☒ **installazione** di nuovo impianto da ubicare in **SORTINO**, via **GHANDI SNC**;

☐ **trasferimento** di impianto esistente da _____ via _____
n.____, a _____, via _____ n. _____, di cui all' adesione alla
DCS n.____ del ____ / ____ / _____ e presa d'atto con DCS n. _____ del ____ / ____ / _____;

☐ **modifica sostanziale** a impianto esistente ubicato in _____,
via _____, n. _____, di cui all' adesione alla _____ DCS n.____ del ____
/ ____ / _____ e presa d'atto con DCS n. _____ del ____ / ____ / _____;

☐ **rinnovo**, autorizzazione di impianto esistente già autorizzato con _____
n. _____ del ____ / ____ / _____ o di cui all' adesione alla DCS n.____ del ____ / ____ / _____ e presa
d'atto con DCS n. _____ del ____ / ____ / _____;

per gli impianti/attività in deroga, ai sensi dell'art. 272, co. 2, elencati nella Parte II, dell'Allegato IV, alla Parte Quinta, del D.Lgs. n. 152/2006 e ss.mm.ii., delegate dalla Regione Sicilia ai Liberi Consorzi Comunali/Città Metropolitane, ai sensi dell'art. 6, "*Autorizzazioni ad attività a ridotto inquinamento atmosferico ed a ridotto impatto ambientale*", della L.R. n. 71 del 03/10/1995, "*Disposizioni urgenti in materia di territorio e ambiente*".

A tal fine, consapevole delle responsabilità penali previste dall'art. 76 del DPR 445/2000 per dichiarazioni non veritiere e formazione ed uso di atti falsi,

DICHIARA

- a) di impegnarsi a rispettare i requisiti tecnico costruttivi e gestionali e le prescrizioni e gli obblighi riportati negli allegati alla presente domanda, e che l'attività oggetto della stessa viene svolta in conformità con quanto previsto dalla normativa nazionale e regionale vigente in materia di qualità dell'aria, in particolare dal D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, e dal D.A. n. 175/GAB del 9 agosto 2007;
- b) di non trovarsi nei casi di cui al comma 4, lettere a) e b), dell'art. 272 del D. Lgs. n. 152/2006;
- c) che decorsi i **quarantacinque (45)** giorni dalla presentazione della presente domanda di adesione realizzerà le opere e inizierà la conseguente attività.

ALLEGA

alla presente istanza la seguente documentazione:

- ☒ **(MOD. 1) Allegato "Informazioni generali"**, conforme alla *scheda "Informazioni generali"* adottata dall'amministrazione competente al rilascio dell'Autorizzazione generale, debitamente compilato e sottoscritto dal rappresentante legale *(per installazione/modifica impianto)*
- ☒ **(MOD. 2) Allegato "Elenco generale"**, conforme alla *scheda "Elenco generale"* adottata dall'amministrazione competente al rilascio dell'Autorizzazione generale, debitamente compilato e sottoscritto dal rappresentante legale *(per installazione/modifica impianto)*
- ☒ **(MOD. 3, 3/A, 3/B) Allegato "Prescrizioni e adempimenti generali"**, sottoscritto dal rappresentante legale e dal consulente tecnico *(per installazione/modifica impianto)*
- ☐ **(MOD. 4) Allegato "Variazione titolarità (voltura)"**, sottoscritto dal rappresentante legale *(per variazione titolarità impianto)*
- ☒ **(MOD. 5) Relazione tecnica con relativi allegati**, debitamente compilati e sottoscritti dal rappresentante legale e dal consulente tecnico *(per installazione/modifica impianto)*
- ☒ **(MOD. 6) Allegato tecnico specifico per l'attività** debitamente compilato e sottoscritto dal rappresentante legale e dal consulente tecnico *(per installazione/modifica impianto)*
- ☒ **Dichiarazione Antimafia** (autocertificazione), art. 88 co. 4-bis e art. 89 D.Lgs. 159/2011 *(sempre)*
- ☐ **Ricevuta del versamento previsto** per il rilascio dell'*Autorizzazione generale*, sul Conto Corrente postale n. 17770900 intestato alla "Cassa Provinciale della Regione Siciliana – Banco di Sicilia – Palermo cap. 1606 – Tasse sulle concessioni governative regionali" *(sempre)*
- ☒ **Concessione edilizia, destinazione d'uso con specifico riferimento all'attività da svolgere, titolo di possesso dell'immobile e carta dei vincoli** *(per installazione nuovo impianto o trasferimento)*
- ☒ **Certificato di iscrizione alla Camera di Commercio** *(per installazione/modifica impianto o per variazione di titolarità)*
- ☒ **Dichiarazione sostitutiva dell'atto di notorietà** a firma dell'estensore della documentazione tecnica, che quanto contenuto in tale documentazione corrisponde allo stato di fatto o di progetto, ed è attinente alle proprie competenze professionali ai

stesso Decreto (per installazione/modifica/trasferimento impianto)

- ☒ **Fotocopia documento di identità del legale rappresentante e del consulente tecnico. Dichiarazione circa lo stato di fatto e/o di progetto dell'impianto con firma in originale (per installazione/modifica/trasferimento impianto)**

Data 02/04/2026

Provincia di Siracusa
Ufficio Provinciale Lavori Pubblici
Sezione Albo
Il Consulente Tecnico
Sebastiano Monitto
(Timbro e firma del consulente)

STILE IN FERRO di Giuseppe Arcieri
Sede: via Ghandi Snc
Dom. Fisc.: via Ghandi Snc
96010 Sortino (SR)
Il Rappresentante Legale
P. IVA: 01902300891

(Timbro e firma del rappresentante legale)

Le istanze devono essere debitamente firmate. La firma del Consulente Tecnico assevera la conformità dell'impianto alle caratteristiche tecniche dichiarate.

LA PRESENTE DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE SARA' ACCETTATA ESCLUSIVAMENTE COMPLETA IN OGNI SUA PARTE

Allegato all'istanza di adesione all'Autorizzazione generale alle emissioni in atmosfera, ai sensi dell'art. 272, comma 3, del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, e dell'art. 10 del D.A. n. 175/GAB del 9 agosto 2007.

Informazioni generali

Azienda

Ragione sociale ARCIERI GIUSEPPE

Partita IVA 01905300891

Codice fiscale: RCRGPP76M23I864E

Via GHANDI S.N.

Comune SORTINO

Provincia SIRACUSA C.A.P. 96010

Tel 3928581098 Fax _____

Coordinate geografiche Nord 37.16287601771205

punti emissione Est 15.02802317390612

Classificazione industria insalubre: Classe 1: A ☐ B ☐ C ☐

Classe 2: A ☐ B ☐ C ☐

Non si tratta di industria insalubre ☒

Numero addetti 2

Codice Istat 089019

Legale rappresentante

Cognome ARCIERI

Nome GIUSEPPE

Nato/a a SORTINO il 23/08/1976

Residenza via PIETRO GAETANI n. 25

Comune SORTINO

Provincia SIRACUSA C.A.P. 96010

Tel 3928581098 Fax _____

Data 02/04/2026

STILE IN FERRO di Giuseppe Arcieri

Sede: via Ghandi Snc
Dom. Fisc.: via Ghandi Snc
96010 Sortino (SR)
C.F. RCRGPP76M23I864E
P. IVA: 01905300891

Il Rappresentante Legale

(Timbro e firma del rappresentante legale)

Allegato all'istanza di adesione all'Autorizzazione generale alle emissioni in atmosfera, ai sensi dell'art. 272, comma 3, del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, e dell'art. 10 del D.A. n. 175/GAB del 9 agosto 2007.

Elenco generale

Impianto per il quale si chiede l'Autorizzazione in via generale

(Barrare con una "X" l'attività che interessa)

- ☐ Riparazione e verniciatura di carrozzerie di autoveicoli, mezzi e macchine agricole con utilizzo di impianti a ciclo aperto e utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso giornaliero massimo complessivo non superiore a 20 kg
- ☐ Tipografia, litografia, serigrafia, con utilizzo di prodotti per la stampa (inchiostri, vernici e similari) giornaliero massimo complessivo non superiore a 30 kg
- ☐ Produzione di mobili, oggetti, imballaggi, prodotti semifiniti in materiale a base di legno con utilizzo giornaliero massimo complessivo di materie prime non superiore a 2.000 kg
- ☐ Verniciatura, laccatura, doratura di mobili ed altri oggetti in legno con utilizzo di prodotti vernicianti pronti non superiore a 50 kg/g
- ☐ Torrefazione di caffè ed altri prodotti tostati con produzione non superiore a 450 g/g
- ☐ Utilizzazione di mastici e colle con consumo complessivo di sostanze collanti non superiore a 100 kg/g
- ☐ Produzione di oggetti artistici in ceramica, terracotta o vetro in forni in muffola discontinua con utilizzo nel ciclo produttivo di smalti, colori e affini non superiore a 50 kg/g
- ☐ Molitura cereali con produzione non superiore a 1500 kg/g
- ☐ Prodotti in calcestruzzo e gesso in quantità non superiore a 1.500 kg/g
- ☒ Saldatura di oggetti e superfici metalliche

Altri impianti/attività in deroga, ai sensi dell'art. 272, co. 2, elencati nella Parte II, dell'Allegato IV, alla Parte Quinta, del D.Lgs. n. 152/2006 e ss.mm.ii., delegate dalla *Regione Sicilia ai Liberi Consorzi Comunali/Città Metropolitane, non compresi nel D.A. n. 74/GAB del 08/05/2009, previsti dall'Allegato I del D.P.R. n. 59/2013, ai sensi dell'art. 7, co. 3, dello stesso D.P.R.*

☐ _____

Data 02/04/2026

STILE IN FERRO di Giuseppe Aricci
Sede: via Ghandi Snc
Dom. Fisc.: via Ghandi Snc
96010 Sortino (SR)
Il Rappresentante Legale
C.A. RCRS 1991
P. IVA: 01905300891

(Timbro e firma del rappresentante legale)

Allegato all'istanza di adesione all'Autorizzazione generale alle emissioni in atmosfera, ai sensi dell'art. 272, comma 3, del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, e dell'art. 10 del D.A. n. 175/GAB del 9 agosto 2007.

Prescrizioni, adempimenti generali, informativa ex D. Lgs. 196/03

1. Prescrizioni

- 1.1** L'impianto deve essere progettato, realizzato, gestito e monitorato al fine di minimizzare le emissioni nocive (polveri, inquinanti, sostanze osmogene, ecc.) massimizzandone invece la sostenibilità (sostenibilità economica, sostenibilità di prodotto, sostenibilità di processo), in modo da garantire, in tutte le condizioni di normale funzionamento, il rispetto dei limiti di emissione e delle prescrizioni contenuti nell'Autorizzazione di carattere generale cercando di contenere nel maggior modo possibile le emissioni diffuse ed evitando che si generino cattivi odori. I sistemi di abbattimento riportati nelle schede tecniche, indicanti i parametri impiantistici minimi richiesti a garanzia del rispetto dei limiti di emissione, possono essere sostituiti da sistemi di abbattimento con una prestazione ambientale equivalente o superiore.
- 1.2** Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili sulla base della migliore tecnologia disponibile devono essere convogliate. Dovrà essere evitata, per quanto possibile, la produzione di polveri e di particolato fine, e dovrà essere garantita la salubrità e la sicurezza durante le attività autorizzate, evitando ogni possibile forma di esposizione a polveri, inquinanti, ed eventuali sostanze chimiche tossiche.
- 1.3** La Ditta deve rispettare le soglie di produzione o di consumo riportate nell'elenco specifico e le ulteriori prescrizioni indicate negli allegati tecnici. Le soglie di produzione e di consumo indicate nell'elenco si intendono riferite all'insieme delle attività esercitate nello stesso luogo, mediante uno o più impianti o macchinari e sistemi non fissi o operazioni manuali. In caso di superamento di tali soglie o di impossibilità di adempiere a tali prescrizioni, dovrà essere presentata domanda di autorizzazione in "procedura ordinaria" ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs. n. 152/2006.
- 1.4** Più impianti (o macchinari) fissi con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee, localizzati nello stesso luogo, destinati a specifiche attività tra loro identiche, sono considerati come un unico impianto. Ciascun impianto o macchinario fisso dotato di autonomia funzionale deve avere un solo punto di emissione. Ove non sia tecnicamente possibile assicurare il rispetto di quanto sopra, ciascun impianto o macchinario fisso dotato di autonomia funzionale può avere più punti di emissione. In tal caso, i valori limite di emissione espressi come "flusso di massa" sono riferiti al complesso delle emissioni dell'impianto o del macchinario fisso dotato di autonomia funzionale e quelli espressi come "concentrazione" sono riferiti alle emissioni dei singoli punti. Ove non sia tecnicamente possibile assicurare il rispetto di quanto sopra, le emissioni di più impianti o macchinari fissi dotati di autonomia funzionale possono essere convogliate in uno o più punti di emissione comuni, purché le emissioni di tutti gli impianti o di tutti i macchinari fissi dotati di autonomia funzionale presentino caratteristiche chimico-fisiche omogenee. In tal caso, a ciascun punto di emissione comune si applica il più severo dei valori limite di emissione espressi come "concentrazione" previsti per i singoli impianti o macchinari fissi dotati di autonomia funzionale.

1.5 I valori limite di emissione fissati dall'autorizzazione rappresentano la massima concentrazione di sostanze che possono essere immesse in atmosfera dalle lavorazioni e dagli impianti considerati. I limiti si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, con esclusione dei periodi di avviamento, arresto e guasto. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni necessarie per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto.

1.6 Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:

1.6.1 Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento e, laddove la ditta lo ritenga opportuno, a monte degli stessi, al fine di accertarne l'efficienza. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio;

1.6.2 Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte dell'esercente dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.

In ogni caso, qualora:

- non esistano impianti di abbattimento di riserva;
- si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali;

l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le **24 ore** successive all'evento a questo Libero Consorzio Comunale di Siracusa, al Comune e all'ARPA competenti per territorio.

Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.

Tale anomalia e/o interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento delle emissioni (manutenzione ordinaria, straordinaria, malfunzionamenti, interruzione del ciclo produttivo) dovrà essere tempestivamente annotata su apposito "*Registro delle interruzioni del normale funzionamento degli impianti di abbattimento*" da tenere a disposizione degli Organi di Controllo (**MOD. 3/A**).

1.7 Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria del sistema aeraulico devono essere definite nella procedura operativa predisposta dall'esercente ed opportunamente registrate. In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

1.7.1 manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza almeno **quindicinale**;

1.7.2 manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno **semestrale**;

- 1.7.3** controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria;
- 1.7.4** tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
- la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.

Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

- 1.8** Condotti e punti di emissione in atmosfera degli effluenti devono essere facilmente raggiungibili e provvisti di idonee prese e/o sistemi di prelievo dotati di opportuna chiusura, per la misura ed il campionamento degli inquinanti. La sigla identificativa dei punti di emissione deve essere riportata in modo visibile sui camini. Devono inoltre essere garantite le condizioni di sicurezza per l'accessibilità alle zone ed alle prese di campionamento, nel rispetto della normativa vigente. I dispositivi di campionamento devono essere comunque posizionati nel rispetto della normativa vigente.
- 1.9** Al fine di favorire la dispersione delle emissioni, i condotti di scarico devono essere realizzati in modo tale da garantire la minore interferenza possibile con le aperture di aerazione di eventuali edifici circostanti. I condotti dovranno inoltre essere conformi alle prescrizioni stabilite dal vigente regolamento comunale. L'altezza minima dei punti di emissione deve superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di **dieci metri**, e comunque non inferiore all'altezza del filo superiore delle aperture più alte dei locali abitati nel raggio di **50 metri**.
- 1.10** Le relazioni di analisi per le emissioni puntuali devono essere redatte in conformità a quanto previsto dalla normativa vigente. I metodi di campionamento, analisi e valutazione delle emissioni sono quelle riportate nel D.M. 25/08/2000, nell'allegato VI alla Parte V del D. Lgs. 152/2006, e nella vigente normativa tecnica di settore. La frequenza dei controlli alle emissioni è **annuale**. Ai fini di una corretta interpretazione dei dati, alle misure di emissione effettuate con metodi discontinui, devono essere associati i valori delle grandezze più significative dell'impianto, atte a caratterizzarne lo stato di funzionamento. I dati verranno riportati su apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, conforme al modello di cui alla scheda allegata (**MOD. 3/B**) al quale dovranno essere allegati i certificati analitici.
- 1.11** Per le emissioni diffuse in ciascuna fase di manipolazione, produzione, trasporto, carico e scarico, stoccaggio di prodotti polverulenti, nonché quelle in forma di gas o vapore derivanti dalla lavorazione, trasporto, travaso e stoccaggio di sostanze organiche liquide, dovranno essere rispettate le prescrizioni e le direttive contenute nell'Allegato V della Parte V del D. Lgs 152/06, del D.A. n. 409/17 del 14/07/1997 e del D.A. n. 175/GAB del 09/08/2007.
- 1.12** I generatori di calore (impianti di combustione), i gruppi elettrogeni, a servizio degli impianti, non sono sottoposti ad autorizzazione se rispettano quanto previsto al comma 14 dell'art. 269 del D. Lgs. 152/2006. Le emissioni prodotte devono comunque essere convogliate ed immesse in atmosfera.

- 1.13** Non possono aderire all'autorizzazione in via generale alle emissioni gli impianti o le attività in cui siano utilizzate, nei cicli produttivi, da cui originano le emissioni, le sostanze o le miscele con indicazioni di pericolo H350, H340, H350i, H360D, H360F, H360Df e H360Fd o quelle classificate estremamente preoccupanti, ai sensi della normativa europea vigente in materia di classificazione, etichettatura e imballaggio delle sostanze e delle miscele. Nel caso in cui, a seguito di una modifica della classificazione di una sostanza, uno o più impianti o attività ricompresi in autorizzazioni generali siano soggetti a tale divieto, la ditta deve presentare al Libero Consorzio Comunale di Siracusa, **entro tre anni** dalla modifica della classificazione, una domanda di autorizzazione ai sensi dell'art. 269. In caso di mancata presentazione, l'impianto o l'attività si considera in esercizio senza autorizzazione.
- 1.14** Per gli inquinanti non espressamente previsti nelle singole schede relative alle attività autorizzate in via generale devono essere rispettati i limiti previsti dalla vigente normativa in materia di tutela della qualità dell'aria ed emissioni in atmosfera.
- 1.15** Le attività svolte non possono superare le soglie di consumo di solvente di cui all'art. 275 del D. Lgs. 152/2006, relative alle emissioni dei composti organici volatili.
- 1.16** La Ditta è onerata di porre in essere tutti gli accorgimenti tecnici previsti dalle norme vigenti in materia di sicurezza ed igiene di lavoro.

2. Adempimenti

- 2.1** Le ditte che hanno precedentemente aderito all'autorizzazione di carattere generale dovranno presentare domanda di adesione alla nuova autorizzazione in via generale, secondo la tempistica prevista dall'art. 281 del D.Lgs. 152/2006.
- 2.2** L'autorizzazione ha una durata di **quindici anni**. E' fatto salvo ogni altro parere, nulla-osta o autorizzazione di competenza di altri Enti.
- 2.3** La Ditta dovrà, almeno **15 giorni** prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, comunicare tale avvio attività al Libero Consorzio Comunale di Siracusa, all'ARPA Sicilia ed al Comune territorialmente competente. Nei **10 giorni** successivi alla messa a regime l'azienda provvederà ad effettuare misure rappresentative delle emissioni del ciclo produttivo degli impianti in questione, che devono essere effettuate nell'arco dei **10 giorni**, almeno 2 volte ed in giorni diversi. I dati risultanti da tali controlli devono essere comunicati ai suddetti Enti entro **30 giorni** dal completamento delle misure.
- 2.4** Salvo diversa indicazione da parte della Ditta, la data di messa a regime coincide con la messa in esercizio. In ogni caso, in relazione alla tipologia di impianti in questione, la messa a regime non può essere stabilita oltre il termine massimo di **giorni 10** dall'avvio dell'esercizio. Tali date dovranno essere esplicitamente indicate nella comunicazione di cui al punto precedente.
- 2.4.1** Qualora durante la fase di messa a regime si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nella prescrizione autorizzativa, l'esercente ha l'obbligo di comunicare agli Enti competenti:
- gli eventi che hanno determinato la necessità di tale proroga,
 - il nuovo termine per la messa a regime.
- 2.4.2** Dalla data di messa a regime decorre il termine di **20 giorni** nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati.

2.4.3 Il ciclo di campionamento deve:

- ✓ permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere effettuato nell'arco di **10 giorni** a partire dalla messa a regime dell'attività secondo le modalità indicate nel successivo punto **2.5**;
- ✓ essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

2.5 Le rilevazioni volte a caratterizzare e determinare gli inquinanti residui devono essere eseguite adottando le metodologie di campionamento ed analisi previste dal D.Lgs. 152/2006 o, comunque, dalle norme tecniche nazionali od internazionali disponibili al momento dell'effettuazione delle verifiche stesse. Eventuali metodiche diverse o non previste dalle norme di cui sopra dovranno essere preventivamente concordate con ARPA competente per territorio.

Si ricorda in ogni caso che:

2.5.1 L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;

2.5.2 I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;

2.5.3 I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;

2.5.4 I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:

- > Portata di aeriforme, espressa in m³/h riferita alle condizioni di temperatura 0°C e pressione 0,101 MPa, previa detrazione del tenore di vapore acqueo;
- > Concentrazione degli inquinanti, espressa in mg/m³ riferita alle condizioni di temperatura 0°C e pressione 0,101 MPa, previa detrazione del tenore di vapore acqueo;
- > Temperatura dell'effluente in °C;

nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

2.6 Nel caso in cui l'autorizzazione di carattere generale preveda emissioni puntuali, la Ditta dovrà effettuare, con **periodicità annuale**, a partire dalla data di messa in esercizio/a regime, la misurazione degli inquinanti prodotti dalle emissioni puntuali, dandone congruo preavviso (almeno **15 giorni**) al Libero Consorzio Comunale di Siracusa e all'ARPA Sicilia, e dovrà comunicare, entro **60 giorni** dal completamento delle misure, agli stessi Enti il risultato delle analisi, redatto in conformità al D.A. 31/17 del 25.01.99. La misurazione dovrà essere effettuata con gli impianti funzionanti a pieno regime. I metodi di campionamento, analisi e valutazione delle emissioni sono quelle riportate nel D.M. 25/08/2000, nell'allegato VI alla Parte V del D. Lgs. 152/2006, e nella vigente normativa tecnica di settore.

La Ditta dovrà riportare i risultati dei controlli analitici discontinui in un apposito "Registro" conforme alla scheda di cui all'allegato **(MOD 3/B)**. Inoltre, la ditta unitamente alle relazioni annuali ed ai referti analitici, dovrà conservare per **almeno 5 anni**, i report originali delle analisi chimiche alla base di detti certificati, nonché le ricevute dei pagamenti relative a dette analisi chimiche.

- 2.7** Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
- 2.8** La Ditta dovrà relazionare, sempre con **periodicità annuale**, agli Organi di Controllo Libero Consorzio Comunale di Siracusa e ARPA Sicilia sugli accorgimenti adottati per il contenimento delle emissioni diffuse al fine della verifica della loro efficacia., nonché i bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV (1 gennaio - 31 dicembre), qualora previsti.
- 2.9** Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.
- 2.10** L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione al Libero Consorzio Comunale di Siracusa, al Comune e ad ARPA competenti per territorio.
- 2.11** Lo stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi, ove non prescritto nello specifico allegato tecnico di riferimento, deve essere effettuato in condizioni di sicurezza ed in modo da limitare le emissioni polverulente e/o nocive. Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato.
- Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.
- 2.12** E' fatto salvo l'obbligo di adeguamento degli impianti con l'eventuale evolversi della normativa di settore.
- 2.13** La Ditta è tenuta a comunicare, preventivamente, all'Autorità competente:
- la modifica non sostanziale dell'impianto;
 - la cessazione dell'attività;
 - la variazione di titolarità;
 - la variazione di ragione sociale.

- 2.14** La Ditta deve tenere presso l'impianto copia di tutta la documentazione necessaria (Autorizzazione in via generale completa, documentazione attestante il possesso dei requisiti di base per l'accesso, analisi chimiche, fatture acquisto prodotti vernicianti e filtri abbattimento, etc.) affinché gli Enti preposti al controllo possano verificare la conformità del progetto autorizzato e le misure di prevenzione dell'inquinamento atmosferico adottate, nonché il rispetto delle disposizioni relative agli autocontrolli.
- 2.15** La Ditta deve lasciare libertà di accesso agli addetti ai controlli, al fine di procedere a sopralluoghi, prelievi e rilevamenti nei luoghi e negli edifici dove si svolgono le attività che producono le emissioni, ovvero in quelli in cui sono ubicati gli impianti da controllare. Il titolare della Ditta, o suo delegato, dovrà presenziare alle operazioni di controllo facendosi eventualmente assistere da un consulente tecnico (purché la sua reperibilità non sia di ostacolo all'inizio delle operazioni di controllo).
- 2.16** Le Ditte che hanno aderito alle autorizzazioni di carattere generale e che per effetto delle emissioni delle proprie attività arrecano inconvenienti ambientali, accertate da organi di controllo, o che non rispettano le prescrizioni delle autorizzazioni, oltre ad essere sottoposti alle sanzioni previste dalla legge, devono presentare domanda per l'autorizzazione in procedura ordinaria (art. 269 e/o art. 275 del D. Lgs. n. 152/2006).
- 2.17** Il mancato rispetto delle prescrizioni e degli adempimenti sopra riportati comporta l'adozione di un provvedimento di diffida, sospensione e/o revoca di adesione al presente atto autorizzatorio previste all'art. 278 del D.Lgs 152/06, l'applicazione delle sanzioni pecuniarie ai sensi dell'art. 28 comma 7 della L.R. n. 10 del 27/04/1999 nonché la segnalazione alla competente Autorità Giudiziaria in ottemperanza all'art. 279 del D.Lgs. n. 152/2006.

3. Informativa ai sensi dell'art. 13 del D. Lgs. 30 giugno 2003, n. 196

- 3.1** Il conferimento dei dati personali richiesti è necessario ai fini del rilascio dell'atto autorizzativo. L'eventuale rifiuto di fornire tali dati potrebbe comportare l'impossibilità di concludere il procedimento amministrativo con il rilascio dell'atto autorizzativo richiesto. Il D.Lgs. n. 196 del 30 giugno 2003, tuttavia, disciplina il trattamento dei dati personali affinché tale attività si svolga nel pieno rispetto dei diritti e delle libertà fondamentali, nonché della dignità dell'interessato, con particolare riferimento alla riservatezza, all'identità personale e al diritto alla protezione dei dati personali. In conformità alla citata normativa il trattamento dei dati dell'azienda sarà pertanto improntato ai principi di correttezza, liceità, trasparenza e di tutela della sua riservatezza e dei suoi diritti.
- 3.2** I dati forniti saranno soggetti ad operazioni di registrazione in banche dati informatizzate, elaborazione, raffronto, archiviazione e comunicazione, finalizzate al rilascio dell'atto autorizzativo e destinate successivamente a consentire all'Autorità competente ed agli altri Enti (Regione Siciliana, ARPA Sicilia, Comuni, ASP, ecc.) competenti l'espletamento delle attività di controllo e verifica del rispetto della normativa ambientale e delle disposizioni di legge previste dal D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152.
- 3.3** L'azienda ha il diritto in qualunque momento, contattando il responsabile del trattamento, di ottenere la conferma o meno dei medesimi dati, e di conoscerne il contenuto e l'origine, verificarne l'esattezza o chiederne l'integrazione, l'aggiornamento e/o la rettifica, ai sensi dell'art. 7 del D. Lgs. 196/2003. Ai sensi del medesimo articolo, l'azienda ha il diritto di chiedere la cancellazione, la trasformazione in forma anonima o il blocco dei dati trattati in violazione di legge, nonché di opporsi in ogni caso, per motivi legittimi al loro trattamento.

DICHIARO

di aver preso visione dei diritti, delle prescrizioni, degli adempimenti e delle clausole sopra riportati, in forza dei quali è possibile aderire dell'Autorizzazione generale in oggetto.

Data 02/04/2026



Il Consulente Tecnico

Sebastiano Monitto

(Timbro e firma del consulente tecnico)

STILE IN FERRO s.r.l. Giuseppe Arcieri
Sede: via Chandi Snc
Dom. Fisq.: via Chandi Snc
96010 Sortino (SR)
Il Rappresentante Legale
P. IVA: 01905700851

Il Rappresentante Legale

P. IVA: 01905700851

(Timbro e firma del rappresentante)

Schema esemplificativo del registro relativo ai casi di interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento di cui al punto 2.8 dell'Allegato VI alla Parte V del D. Lgs. 152/2006.

(Manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzioni dell'impianto produttivo)

Ragione Sociale ARCIERI GIUSEPPE

Adesione autorizzazione alle emissioni in atmosfera n. _____ del _____

[illegible]

Schema esemplificativo del registro relativo ai controlli discontinui di cui al punto 2.7 dell'Allegato VI alla Parte V del D. Lgs. 152/2006

Ragione Sociale ARCIERI GIUSEPPE

Adesione autorizzazione alle emissioni in atmosfera n. _____ del _____

[illegible]**Prescrizioni:**

a) analisi periodiche da eseguire ¹ _____;

b) emissioni diffuse (se presenti) ² _____ ;

¹ indicare se annuali, semestrali, altro;

² indicare quali accorgimenti si utilizzano.

Allegato all'istanza di adesione all'Autorizzazione generale alle emissioni in atmosfera, ai sensi dell'art. 272, comma 3, del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, e dell'art. 10 del D.A. n. 175/GAB del 9 agosto 2007, relativa all'attività di "Saldatura di oggetti e superfici metalliche".

RELAZIONE TECNICA

1. Descrizione dell'impianto

L'azienda svolge attività di **carpenteria metallica leggera**, con produzione di:

- porte e finestre metalliche
- telai e controtelai
- imposte
- cancelli metallici

Le lavorazioni prevedono operazioni di **saldatura** che generano esclusivamente **emissioni diffuse**, non convogliate, ai sensi del D.Lgs. 152/2006, Parte V.

2. Materie prime utilizzate

Le lavorazioni impiegano esclusivamente **ferro dolce** (acciaio al carbonio non legato), in forma di:

- profili metallici
- lamiere
- barre e tubolari

Il ferro dolce presenta un basso contenuto di carbonio e non contiene elementi leganti significativi, con conseguente **basso impatto emissivo** durante la saldatura.

Materie prime utilizzate		
<i>Materia prima</i>	<i>kg/giorno</i>	<i>kg/anno</i>
Ferro dolce	40–80 kg/giorno	10.000–20.000 kg/anno
Elettrodi rivestiti tipo 6013	0,3–0,6 kg/giorno	80–150 kg/anno

3. Produzione

Il ciclo produttivo si articola nelle seguenti fasi:

3.1 Ricezione e stoccaggio materiali

- Arrivo di barre, profili metallici, lamiere e ferramenta.
- Stoccaggio in magazzino.

3.2 Taglio dei materiali

- Taglio di profili e lamiere tramite sega a nastro, troncatrice o cesoia.
- Preparazione dei pezzi nelle dimensioni richieste.

3.3 Lavorazioni meccaniche

- Foratura, fresatura, piegatura, sagomatura.
- Realizzazione sedi per cerniere, serrature e accessori.

3.4 Assemblaggio e saldatura

- Pre-assemblaggio dei componenti.

L'azienda utilizza **solo saldatura ad arco con elettrodi rivestiti tipo 6013**, senza impiego di procedimenti MIG/MAG o TIG.

Caratteristiche del procedimento SMAW con elettrodi 6013:

- nessun utilizzo di gas di protezione
- fumi generati principalmente dal rivestimento dell'elettrodo e dall'ossidazione del ferro
- assenza di emissioni di CO₂ tecnica
- assenza di cromo e nichel nei fumi (non si salda inox)

3.5 Finitura

- Sbavatura, lucidatura, pulizia.
- Applicazione accessori.

3.6 Imballaggio e spedizione

- Protezione del manufatto.
- Carico e consegna

Produzione		
Prodotto	kg/giorno	kg/anno
Ferro	40–80 kg/giorno	10.000–20.000 kg/anno
...	...	...

4. Unità produttive

Compilare la seguente scheda riepilogativa con le caratteristiche delle singole unità produttive.

Unità produttive				
Sigla ¹	Descrizione della lavorazione	Combustibile utilizzato	Potenza termica kW	Capacità produttiva kg/ciclo
M1	Saldatura di manufatti in ferro dolce (porte, finestre, telai,	Nessuno (processo elettrico)	0	Variabile in funzione del manufatto

	controtelai, imposte, cancelli) mediante procedimento SMAW con elettrodi 6013			(generalmente 10–100 kg/ciclo)
⁽¹⁾ Indicare in ordine progressivo le sigle delle unità produttive: M1, M2, M3, ...				

5. Inquinanti emessi dall'impianto

Inquinanti emessi: particolato metallico (ossidi di ferro), manganese, fluoruri, fumi di saldatura, tracce di NOx. Nessuna emissione convogliata; emissioni **esclusivamente diffuse** da saldatura SMAW con elettrodi 6013 su ferro dolce

Inquinanti emessi dall'impianto	
Inquinante	Flusso di massa complessivo g/h
Parametro 1: Fumi di saldatura	3,0 – 5,9 g/h
//////////	//////////
//////////	//////////

6. Punti di emissione

Da compilare solo se sono presenti emissioni puntuali. Descrivere brevemente i punti di emissione, specificando le caratteristiche tecniche e i rispettivi impianti di abbattimento. Compilare la scheda riepilogativa con i dati relativi ai punti di emissione.

Punti di emissione					
Sigla ⁽¹⁾	Unità produttiva ⁽²⁾	Portata Nm ³ /h	Altezza m	Diametro (m) o lati (m x m)	Impianto di abbattimento ⁽³⁾
E1	M1	...	...	...	...
E2	M1	...	...	...	...
E3	M1	...	...	...	...
E4	M2	...	...	...	...
E5	M2	...	...	...	...
E6	M3	...	...	...	...
...	...	...	...	...	...
⁽¹⁾ Indicare in ordine progressivo le sigle dei punti di emissione (es.: E1, E2, E3, ...)					
⁽²⁾ Indicare in ordine progressivo le sigle delle corrispondenti unità produttive (es.: M1, M2, M3, ...)					
⁽³⁾ Specificare il sistema di abbattimento (filtro a tessuto, ciclone, carboni attivi, post-combustore, ..)					

Non sono presenti emissioni puntuali

7. Quadro riassuntivo delle emissioni

Quadro riassuntivo delle emissioni			
Punto di emissione ⁽¹⁾	Portata Nm ³ /h	Inquinante	Concentrazione mg/Nm ³
E1	...	Parametro 1	...
		Parametro 2	...
		Parametro 3	...

		...	
E2	...	Parametro 1	...
		Parametro 2	...
E3	...	...	...
		Parametro 1	...
...	...	...	...
⁽¹⁾ Indicare in ordine progressivo i punti di emissione (es.: E1, E2, E3, ...)			

Non presenta punti di emissione

8. Impianti di abbattimento delle emissioni

Descrivere il funzionamento e le caratteristiche tecniche degli impianti di abbattimento delle emissioni puntuali. Allegare le relative schede con le specifiche tecniche (vedi il successivo p. 9).

Non presenta impianti di abbattimento delle emissioni puntuali.

9. Allegati alla relazione tecnica

La relazione è corredata dai seguenti sub-allegati tecnici (timbrati e firmati dal consulente tecnico e dal rappresentante legale):

- schema semplificato del processo (diagramma a blocchi);
- planimetria generale (scala 1:10.000 o altra scala idonea) dell'insediamento dove sorgerà l'impianto, in cui siano evidenziate le costruzioni limitrofe le loro altezze e le loro distanze dall'impianto da autorizzare;
- stralcio catastale con indicazione del numero di foglio e della particella dove ricade l'impianto;
- planimetria di dettaglio (scala 1:200) dei locali e dei macchinari dell'impianto, con l'indicazione (nel caso di emissioni puntuali) dei relativi sistemi di aspirazione, convogliamento, abbattimento e canalizzazione all'esterno delle emissioni prodotte dal ciclo produttivo (i punti di emissione devono essere contrassegnati dai numeri progressivi riportati nelle tabelle precedenti);
- quadro riassuntivo degli eventuali serbatoi di combustibile utilizzati;
- schede tecniche e di sicurezza aggiornate di tutti i prodotti utilizzati;
- schede con le specifiche tecniche degli impianti di aspirazione, convogliamento e abbattimento delle emissioni puntuali (se previsti);
- schede con le specifiche tecniche degli impianti di abbattimento delle emissioni diffuse (se previsti).

Si allega "SCHEMA TECNICA PUNTI EMISSIONE", opportunamente compilata.

Data 02/04/2026



Il Consulente Tecnico
Sebastiano Monitto

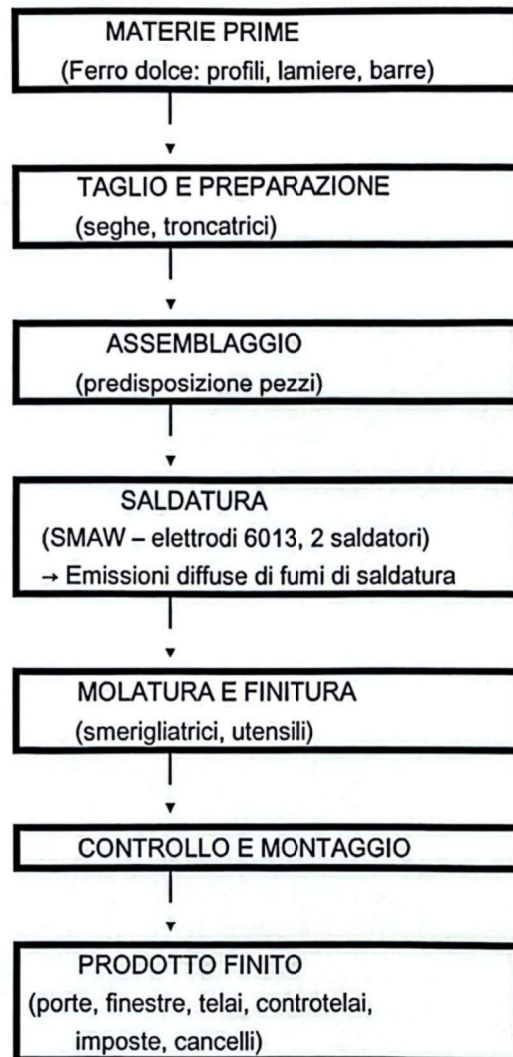
(Timbro e firma del consulente tecnico)

STILE IN FERRO di Giuseppe Arcieri
Sede: via Ghandi Snc
Dom. Fisc.: via Ghandi Snc
96010 Sortino (SR)
Il Rappresentante Legale
P.IVA: 01905300391

(Timbro e firma del rappresentante)

ALLEGATO A

Schema semplificato del processo (diagramma a blocchi);



STILE IN FERRO di Giuseppe Arcieri
Sede: via Ghandi Snc
Dom. Fisc.: via Ghandi Snc
96010 Sortino (SR)
C.F.: RCRGPP76M23186-IE
P. IVA: 01905300891

ALLEGATO "B"

PLANIMETRIA GENERALE SCALA 1:5000

STILE IN FERRO di Giuseppe Arcieri
Sede: via Ghandi Snc
Dom. Fisc.: via Ghandi Snc
96010 Sortino (SR)
C.F.: RCRGPP76M231864E
P. IVA: 01905300891

[Handwritten signature]



Collegio Provinciale
Geometri e Geografi Laureati
di Siracusa

3 Iscrizione Albo
N. 1414

Geometra
Sebastiano Monitto

[Handwritten signature]

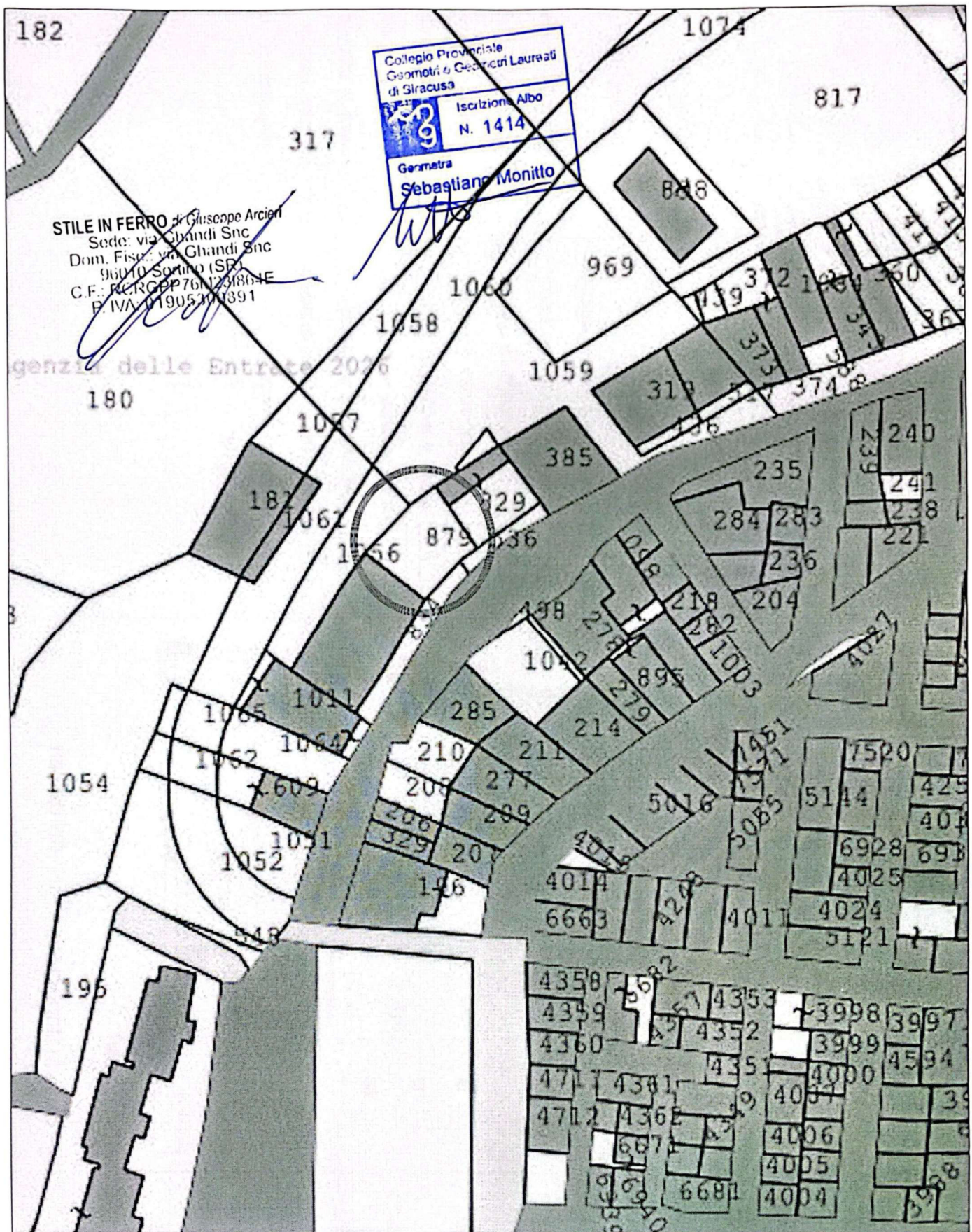
LEGENDA



AREA IN ESAN

ALLEGATO "C"

STRALCIO CATASTALE FOGLIO N°12 P.LLA 879 SCALA 1:1000



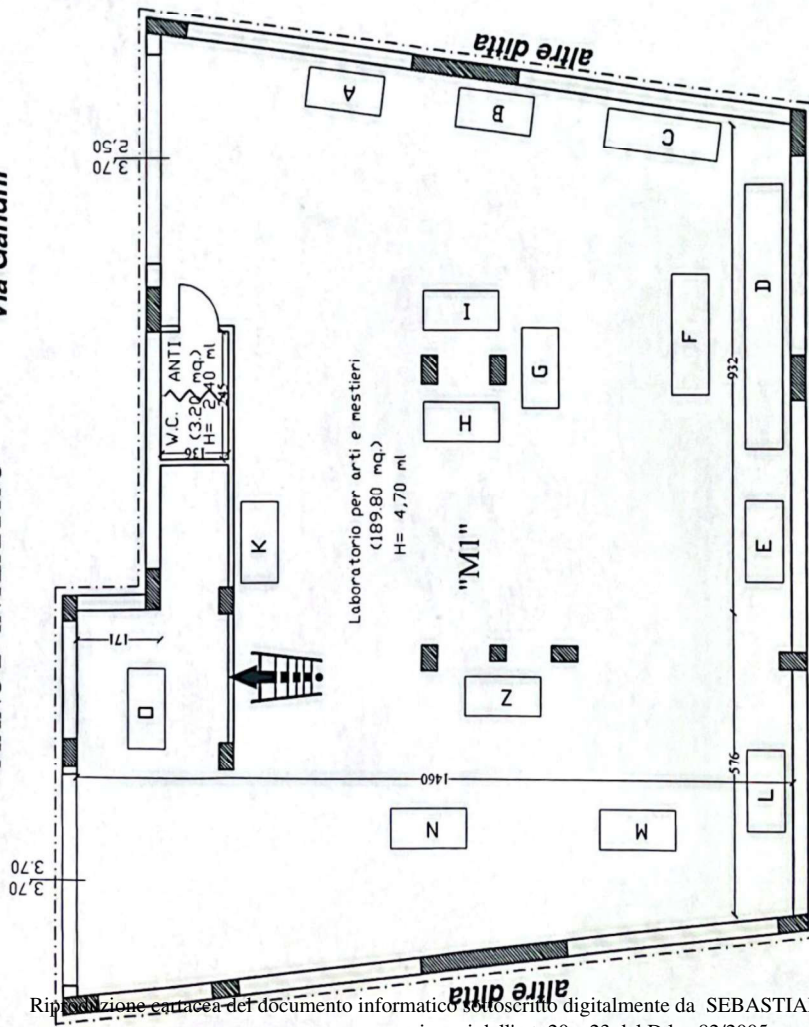
LEGENDA



AREA IN ESAME

PIANO 2° INTERRATO

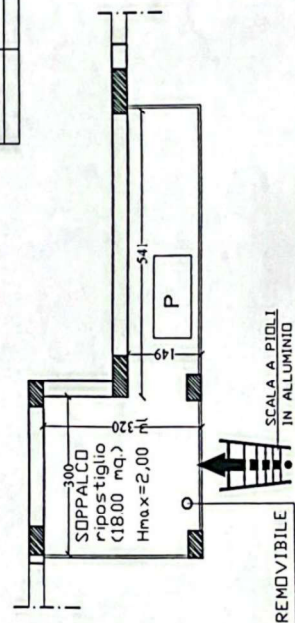
Via Gandhi



Via I MAGGIO

VANO	SUPERFICIE	SUP. FIN.	IN-DE SUP.	VERIFICA
UNITA' DI				
LAVORAZIONE	189.80	24.79	25.30	DE
ANTIVE	3.28	-----	8.26	AF

SOPPALCO A QUOTA +2,95



LEGENDA

A	BANCO DA LAVORO	L	COMPRESSORE AD ARIA TRIFASE
B	CASSETTIERA PORTA UTENSILI	M	CESOLA TRIFASE
C	SCAFFALATURE A PARETE	N	PRESSO PIEGATRICE TRIFASE
D	SCAFFALATURE A PARETE	O	DEPOSITO ATTREZZATURE
E	SERRA A NASTRO TRIFASE	K	BANCO DI LAVORO
F	GUIDA PER SERRA A NASTRO	P	DEPOSITO MATERIALE SILICONE
G	TRAPANO A COLONNA TRIFASE	Z	SCAFFALATURE LAMERA
H	SERRA A NASTRO MONOFASE	---	PERIMETRO STABILIMENTO
I	TRAPANO A COLONNA MONOFASE		



STILE IN FERRO s.r.l. - Gi. Scapellato Arch. 200
Sede: via Giuliani Sirac.
Dom. Fisic. via Giuliani Sirac.
96010 Soriano (SR)
C.F.: RCRCGPP76M1731001
P. IVA: 01905310961

Classificazione
(Specification)

AWS A5.1 E 6013
EN ISO 2560-A- E 42 A RR 12

Proprietà ed applicazioni
(Applications and Properties)

- ▶ Elettrodo con rivestimento rutilico di medio spessore, deposita acciaio dolce.
- ▶ Salda in tutte le posizioni escluso verticale discendente, fusione dolce e regolare, innesco facile, scoria di facile asportazione, deposito regolare e di bell'aspetto, cordone concavo e ben raccordato in angolo.
- ▶ Trova largo impiego nella media carpenteria, cantieri navali, carrozzerie, costruzioni meccaniche, caldareria in genere, serbatoi...
- ▶ *Rutile medium coated welding electrode, producing a mild steel deposit.*
- ▶ *Suitable for positional welds, except vertical down. Smooth fusion with easy striking and ready deslagging. Regulars beads with good concave appearance in fillet welding.*
- ▶ *Suitable for the light section steel fabrication, storage tanks, shipyards, car body works, boilers construction, sheet metal works, etc...*

Analisi chimica tipica del deposito
(Typical weld metal analysis)

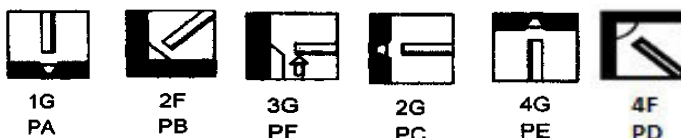
C	Si	Mn
0,07	0,4	0,55

Caratteristiche meccaniche tipiche
(Typical mechanical properties)

Resistenza (Tensile strength) R_m [N/mm ²]	Snervamento (Yield point) $R_{p0,2}$ [N/mm ²]	Allungamento (Elongation) A5d	Resilienza (Impact test) KV [J]
550	490	23,5%	+ 20 °C 65

Rendimento
(Efficiency)

90%

Posizioni di saldatura
(Welding positions)

Parametri di saldatura
(Welding data)

DC -	AC (> 50 V)			= (-) ~		
D (mm)	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
L (mm)	300	300	300	450	450	450
I (A)	20-40	40-60	60-90	100-150	140-190	180-250

Note
(Notes)

Marcato CE - Approvato R.I.N.A e Lloyd's Register.
CE marked - Approvals R.I.N.A and Lloyd's Register.

SIDERARCO si riserva di apportare modifiche ai dati tecnici e alle caratteristiche del prodotto senza preavviso.

SIDERARCO is reserving the right to modify the technical data and the product's characteristics without notice.

Allegato tecnico specifico per l'attività di: "Saldatura di oggetti e superfici metalliche".

1 - Ambito di applicazione

Saldatura di oggetti e superfici metalliche ed operazioni assimilabili.

Nel caso di attrezzerie o reparti di manutenzione, l'attività di saldatura, svolta saltuariamente, solo a tale scopo, e non parte del ciclo produttivo della ditta, rientra tra le attività considerate scarsamente rilevanti dal punto di vista emissivo.

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 a 10 kg/giorno”.

Nel caso della sabbiatura, non trattandosi di attività in deroga ai sensi dell'art. 272, co. 2 e co. 3 del D. Lgs. n. 152/2006 e ss.mm.ii., la ditta deve farsi autorizzare ai sensi dell'art. 269 del citato decreto legislativo.

Qualora vengano svolte operazioni di lavorazioni meccaniche in genere e/o pulizia meccanica e/o verniciatura dovranno essere presentate anche le istanze di adesione con gli specifici allegati tecnici:

- *“Lavorazioni meccaniche in genere e/o pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche con consumo di olio (come tale o come frazione di emulsione oleosa) tra 500 kg/anno e 4.000 kg/anno e/o con consumo di materiale abrasivo fino a 2.000 kg/anno”.*
- *“Verniciatura di oggetti vari in metalli o vetro con utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/giorno”.*

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

2 - Fasi / lavorazioni / specifiche attività del ciclo produttivo

2.1 - Taglio termico

- ☐ 2.1.1 - *taglio ossigas,*
- ☐ 2.1.2 - *taglio al plasma,*
- ☐ 2.1.3 - *taglio al laser.*

2.2 - Preparazione delle superfici metalliche

- ☒ 2.2.1 - pulizia meccanica mediante spazzolatura smerigliatura, granigliatura e/o sabbiatura ed operazioni similari,
- ☒ 2.2.2 - pulizia chimica (sgrassaggio; vedi punto 7.1)

2.3 - Saldatura

2.3.1 - saldatura per fusione.

- ☐ 2.3.1.1 - saldatura a gas (ossiacetilenica, ossipropanica),
- ☒ 2.3.1.2 - saldatura ad arco elettrico normale, ad arco elettrico con protettivo in gas (TIG/Tungsten Inert Gas, MAG/Metal Active Gas, MIG/Metal Inert Gas), ad arco elettrico sommerso (con protettivo in polvere)

2.3.2 - saldatura a pressione

- ☐ 2.3.2.1 - saldatura a fuoco o bollitura meccanica,
- ☐ 2.3.2.2 - saldatura a resistenza (a rulli, per scintillio, a punti, etc.),

2.3.3 - saldatura eterogenea

- ☐ 2.3.3.1 - brasatura dolce (temperature inferiori a 450°C),
- ☐ 2.3.3.2 - brasatura forte (temperature superiori a 450°C),
- ☐ 2.3.3.3 - saldobrasatura (con temperature superiori alla brasatura forte),

- ☐ 2.3.4 - saldatura al plasma.

2.4 - Operazioni di finitura

- ☒ 2.4.1 - pulizia meccanica mediante spazzolatura smerigliatura, granigliatura e/o sabbiatura ed operazioni simili.

Barrare le fasi lavorative effettuate

3 - Materie prime

- ☒ 3.1 - Metalli da tagliare e/o saldare.
- ☐ 3.2 - Materiali abrasivi di consumo (sabbie, graniglie, sostanze pulenti e lucidanti, etc.).
- ☐ 3.3 - Sostanze detergenti e/o fosfatanti, C.O.V. (Composti Organici Volatili).
- ☐ 3.4 - Gas tecnici (acetilene, propano, propilene, metano, idrogeno, etc.).
- ☒ 3.5 - Materiali di apporto (elettrodi, fili continui, etc.).

Barrare le materie prime utilizzate

4 - Sostanze inquinanti e fasi di provenienza

Sostanze inquinanti	Fasi di provenienza
Polveri (materiale particellare) e nebbie oleose	2.1, 2.2.1., 2.3, 2.4.1
Cromo ^{VI} , Cobalto, Nichel e loro composti	2.1, 2.3
Cadmio e suoi composti	2.1, 2.3
Stagno e suoi composti	2.3.3.
Piombo e suoi composti	2.3.3.
Silice libera cristallina	2.2.1, 2.4.1
Ossidi di azoto	2.3

5 – Considerazioni particolari

5.1 – Per tale tipologia di impianto o attività viene individuata la **<<soglia massima>>** di consumo di materie prime (materiali di apporto quali elettrodi, fili continui, etc.) fissata in 0,200 kg/giorno, sotto la quale sono disposti l'esonero dall'applicazione dell'art. 269, comma 5, del D.Lgs. 152/2006 (comunicazione di messa in esercizio e a regime dell'impianto e verifica analitica dei limiti di emissione) e dai controlli periodici previsti dall'art. 269, comma 4, lettera b, del D.Lgs. 152/2006.

5.2 - Le fasi 2.1, 2.2.1 e 2.4, devono essere strettamente funzionali all'attività prevalente per modalità d'effettuazione e/o per le quantità e le materie prime impiegate.

Nel caso in cui una o più delle suddette operazioni acquisti particolare rilevanza dovrà fare riferimento alla specifica attività in deroga ai sensi dell'art. 272 comma 2 del D.Lgs. 152/2006 o essere autorizzata con procedura ordinaria.

6 – Combustibili

- a) Metano;
- b) GPL;
- c) Gasolio;

7 – Condizioni operative e prescrizioni

7.1 – La fase 2.2.2, pulizia chimica (sgrassaggio), ricade tra le attività in deroga ai sensi dell'art. 272, co. 2, del D. Lgs. 152/2006, se il consumo complessivo di solventi non è superiore a **10 kg/g**, pertanto, se presente, dovrà essere riferita alla specifica autorizzazione in via generale, o essere autorizzata con procedura ordinaria.

7.2 – Le operazioni di taglio a termico e saldatura, in assenza di specifica autorizzazione alla riammissione in ambiente di lavoro rilasciata dalla ASP competente per territorio, dovranno essere effettuate utilizzando attrezzature dotate di idonei sistemi di aspirazione localizzata e di abbattimento delle sostanze prodotte con canalizzazione all'esterno.

7.3 – Le operazioni di taglio a termico e saldatura, dovranno essere effettuate in ambiente non confinato, utilizzando attrezzature dotate di idonei sistemi di aspirazione localizzata e di abbattimento delle sostanze prodotte, altrimenti emesse in atmosfera in modo diffuso.

7.4 – Le operazioni di granigliatura e/o sabbatura devono essere condotte all'interno di cabine chiuse dotate di idoneo sistema di aspirazione e trattamento con efficienza di captazione non inferiore al **90%**. Gli effluenti devono essere trattati con impianto di depolverazione a secco a mezzo filtrante (maniche, tasche o cartucce) o altro idoneo sistema di trattamento.

7.5 – Le attività di spazzolatura, smerigliatura e simili con utilizzo di sistemi di abbattimento del particolato con efficienza non inferiore al **90%** annesse alla attività di saldatura con utilizzo di materie prime inferiori a **0,2 kg/g**, di cui sopra si considerano anch'esse scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico, per cui non necessita di alcuna autorizzazione.

7.6 - Sistemi di abbattimento proposti indicanti i minimi parametri impiantistici che garantiscono il rispetto dei limiti di emissione:

- a) depolveratore a secco a mezzo filtrante, filtro a tessuto per l'abbattimento delle polveri, aventi i seguenti requisiti costruttivi minimi:

- velocità di attraversamento $< 0,04$ m/s per materiale particellare con granulometria $\geq 10 \mu\text{m}$;
 - velocità di attraversamento $\leq 0,03$ m/s per materiale particellare con granulometria $< 10 \mu\text{m}$;
 - grammatura minima $\geq 450 \text{ g/m}^2$.
- b) depolveratore a secco a mezzo filtrante, filtro a cartucce per l'abbattimento delle polveri durante le fasi di levigatura, smerigliatura, ossitaglio, taglio al plasma, etc., aventi i seguenti requisiti costruttivi minimi:
- velocità di attraversamento $< 0,02$ m/s per materiale particellare con granulometria $\geq 10 \mu\text{m}$;
 - velocità di attraversamento $\leq 0,017$ m/s per materiale particellare con granulometria $< 10 \mu\text{m}$;
 - velocità di attraversamento $\leq 0,008$ m/s per materiale particellare con granulometria $< 1 \mu\text{m}$;
- c) abbattitore a carboni attivi per l'assorbimento dei C.O.V., correttamente dimensionato, da sostituire con idonea frequenza calcolata sulla base della assunzione di una capacità di assorbimento non superiore a 20 kg di sostanze organiche adsorbite per 100 kg di carbone attivo impiegato, aventi i seguenti requisiti costruttivi minimi:
- temperatura $\leq 45^\circ\text{C}$;
 - altezza del letto $\geq 0,5$ m;
 - velocità di attraversamento del letto $\leq 0,4$ m/s;
 - tempo di contatto $\geq 1,5$ s;
 - superficie specifica (range suggerito) tra 1050 e 1150 m^2/g per concentrazioni dei C.O.V. tra 1 e 4 g/Nm^3 e tra 1150 e 1350 m^2/g per concentrazioni dei C.O.V. $> 4 \text{ g}/\text{Nm}^3$;
- d) abbattimento NOx mediante:
- riduzione catalitica selettiva con ammoniaca in presenza di un opportuno catalizzatore (Processo SCR: *Selective Calalytic Reduction*);
 - riduzione selettiva non catalitica (SNCR), metodo di limitazione post-combustione che riduce gli NOx ad N_2 e H_2O ;
 - riduzione termica.

7.7 - L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:

- Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto al successivo punto **"8 - Limiti alle emissioni"**;
- Individuato nell'ambito della voce **"Tipologia impianto di abbattimento"** del successivo punto **"8 - Limiti alle emissioni"**;
- Conforme alle caratteristiche indicate da una delle "SCHEDE IDENTIFICATIVE IMPIANTI DI ABBATTIMENTO" in ALLEGATO.

8 - Limiti alle emissioni

La progettazione, l'esercizio e la manutenzione degli impianti devono essere tali da garantire il rispetto dei limiti di emissione di seguito fissati:

Sostanze inquinanti	Limiti imposti [mg/Nm ³]	Riferimento normativo	Tipologia impianto di abbattimento
Polveri (materiale particolato e/o nebbie oleose)	10	D.P.R. n. 59/2013, All. I, lett. hh)	D.MF.01 D.MF.02
Cromo (Cr) e suoi composti	0,1		
Nichel (Ni) e suoi composti	0,1		
Cadmio (Cd) e suoi composti	0,1		
Cobalto (Co) e suoi composti	0,1		
Piombo (Pb) e suoi composti	0,1		
Stagno (Sn) e suoi composti	2		
Manganese (Mn) e suoi composti	5	D.Lgs. n. 152/2006, Parte V, All. 1, Parte II, Punto 2, Classe III	PC.C.01 PC.T.01 PC.T.02
Zinco (Zn) e suoi composti	5	D.Lgs. n. 152/2006, Parte V, art. 271, co. 6	
Ossidi di azoto espressi come NO ₂	500	D.Lgs. n. 152/2006, Parte V, All. 1, Parte II, Punto 3, Tab. C, Classe V	

Per i parametri non elencati, si rimanda ai limiti previsti dalla Parte V, All.1, Parte II, Punti 1.1, 1.2, 2, 3.

9 - Shede impianti di abbattimento

SCHEDA D.MF.01	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a tessuto)
SCHEDA D.MF.02	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a cartucce)
SCHEDA PC.C.01	COMBUSTORE CATALITICO
SCHEDA PC.T.01	COMBUSTORE TERMICA RECUPERATIVO
SCHEDA PC.T.02	COMBUSTORE TERMICA RIGENERATIVO

Gli impianti di abbattimento devono essere conformi a quanto riportato nelle "SCHEDE IDENTIFICATIVE IMPIANTI DI ABBATTIMENTO", allegate.



(Timbro e firma del consulente)

STILE IN FERRO di Giuseppe Arcieri
Sede: via Ghandi Snc
Dom. Fisc. via Ghandi Snc
96010 Sortino (SR)
Il Rappresentante Legale
C.F. 01905300891
P. IVA 01905300891

(Timbro e firma del rappresentante legale)