

Emissioni in Atmosfera - Valori limite di emissione e prescrizioni

Per l'individuazione dei punti di emissione in atmosfera si fa riferimento alla planimetria datata marzo 2026, Tavola n. 02, allegata alla domanda di AUA pervenuta in data 15 aprile 2026, prot.n. 22136.

Operazioni di saldatura TIG-MIG

Punto di emissione n. 1

Parametro: polveri

Valore limite di emissione: 10 mg/m³

Parametro: metalli nelle polveri

Valori limite di emissione: quelli stabiliti per le singole classi di sostanze così come definite in tabella B, allegato I, parte V del D.Lgs.n. 152/2006.

Operazioni di sbavatura e lucidatura

Punto di emissione n. 2

Parametro: polveri

Valore limite di emissione: 10 mg/m³

Parametro: metalli nelle polveri

Valori limite di emissione: quelli stabiliti per le singole classi di sostanze così come definite in tabella B, allegato I, parte V del D.Lgs.n. 152/2006.

Operazioni di sgrassaggio superficiale con agenti fosfatanti

Punto di emissione n. 2

Parametro: acido fosforico

Valore limite di emissione: 5 mg/m³ con una soglia di rilevanza ≥ 50 g/h

Operazioni di molatura

Punto di emissione n. 3

Parametro: polveri

Valore limite di emissione: 5 mg/m³

Parametro: metalli nelle polveri

mercurio

Valore limite di emissione : 0,05 mg/m³

cadmio e tallio (somma)

Valore limite di emissione : 0,1 mg/m³

berillio, arsenico, piombo, cromo VI

Valore limite di emissione: 0,1 mg/m³

antimonio, zinco, cobalto, manganese, nichel, vanadio, selenio, tellurio

Valore limite di emissione: 0,5 mg/m³

palladio, platino, rodio, stagno, cromo III (somma)

Valore limite di emissione: 2 mg/m³

Operazioni di saldatura manuale TIG/MIG

Punto di emissione n. 4

Parametro: polveri

Valore limite di emissione: 5 mg/m³

Parametro: metalli nelle polveri

mercurio

Valore limite di emissione : 0,05 mg/m³

cadmio e tallio (somma)

Valore limite di emissione : 0,1 mg/m³

berillio, arsenico, piombo, cromo VI

Valore limite di emissione: 0,1 mg/m³

antimonio, zinco, cobalto, manganese, nichel, vanadio, selenio, tellurio

Valore limite di emissione: 0,5 mg/m³

palladio, platino, rodio, stagno, cromo III (somma)

Valore limite di emissione: 2 mg/m³

Procedure di messa in esercizio ed a regime degli impianti modificati

Operazioni di molatura - punto di emissione n. 3

Operazioni di saldatura manuale TIG/MIG - punto di emissione n. 4

L'impresa almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti né da comunicazione alla Provincia di Treviso.

Il periodo intercorrente tra la messa in esercizio e la messa a regime degli impianti non deve essere superiore a 90 giorni dalla data comunicata di messa in esercizio.

Entro 30 giorni dalla data fissata per la messa a regime degli impianti l'impresa comunica alla Provincia di Treviso i dati relativi ad almeno due serie complete di misure analitiche alle emissioni da effettuarsi nell'arco di dieci giorni.

Misure analitiche di autocontrollo

Operazioni di saldatura TIG-MIG - Punto di emissione n. 1

Operazioni di sbavatura e lucidatura - Punto di emissione n. 2

Operazioni di sgrassaggio superficiale con agenti fosfatanti - Punto di emissione n. 2

Non si prescrivono misure analitiche di autocontrollo alle emissioni.

Operazioni di molatura - punto di emissione n. 3

Operazioni di saldatura manuale TIG/MIG - punto di emissione n. 4

Non si prescrivono misure analitiche di autocontrollo successive a quelle effettuate di avvio impianto.

Altre prescrizioni

Con frequenza annuale dalla data di rilascio di Autorizzazione Unica Ambientale devono essere inviati i consumi di tutti i prodotti utilizzati nelle operazioni di sgrassaggio superficiale dei metalli come da tabella (relativi all'anno solare precedente a quello di inoltro)

Tipologia prodotto	Nome commerciale	Quantità annua (kg/anno)	Sostanze contenute	Indicazioni di pericolo

Metodi analitici di autocontrollo e modalità di esecuzione delle misure

I valori limite di emissione si riferiscono al funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose;

I valori in concentrazione vanno riferiti al volume di effluente gassoso anidro rapportato alle condizioni fisiche normali (0° C e 101,3 kPa);

Per la quantificazione del numero di campioni, almeno tre per ogni parametro, e la durata dei prelievi devono essere seguite le indicazioni riportate al capitolo 5 del documento "Standardizzazione delle metodologie operative per il controllo delle emissioni in atmosfera - anno 2024", pubblicato nel sito internet della Provincia di Treviso.

In particolare dovranno essere effettuati un numero minimo di tre prelievi per ciascun campione, con un tempo di campionamento di ciascuno dei tre prelievi consecutivi che deve normalmente essere di un'ora nelle condizioni di esercizio più gravose dell'impianto collegato (punto 2.3 dell'allegato VI del D.Lgs.n. 152/2006).

Per ogni serie di misure effettuate devono essere associate le informazioni relative ai parametri di esercizio che regolano il processo, alla tipologia e quantità di materie prime ed ausiliarie utilizzate nel periodo di tempo interessato ai prelievi.

Modalità di campionamento diverse, legate alla durata od alla discontinuità dell'emissione, devono essere preventivamente comunicate.

Gestione degli impianti di trattamento delle emissioni in atmosfera

operazione	sistema di trattamento	n. punto di emissione
saldatura TIG/MIG	filtro a tasche	1
sbavatura, lucidatura, sgrassaggio superficiale con agenti fosfatanti	filtro a cartucce	2
molatura	filtro a cartucce	3
Saldatura manuale TIG/MIG	filtro a tasche	4

Al fine di monitorare lo stato di efficienza del sistema di trattamento installato, a servizio dei punti di emissione nn. 3 e 4 deve essere presente una sonda per la rilevazione delle emissioni di polveri, con principio misura triboelettrico ed elettrodinamico.

Tale sistema di rilevazione delle polveri deve essere installato entro 12 mesi dal rilascio dell'Autorizzazione Unica Ambientale, dandone comunicazione alla scrivente Amministrazione.

L'esercizio degli impianti di trattamento deve avvenire in modo tale da garantire, per qualunque condizione di funzionamento dell'impianto industriale cui sono collegati, il rispetto dei limiti alle emissioni stabiliti con l'autorizzazione;

le operazioni di manutenzione, parziale o totale, degli impianti di trattamento devono essere effettuate con la frequenza, modalità e tempi previsti all'atto della loro progettazione;

le operazioni di manutenzione degli impianti di trattamento dovranno essere documentate mediante registrazione degli interventi effettuati;

qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di trattamento dovranno essere documentate mediante registrazione degli interventi effettuati;

qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di trattamento necessaria per la loro manutenzione (ordinaria preventiva o straordinaria successiva), qualora non esistano equivalenti impianti di trattamento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegati, dell'esercizio degli impianti industriali.

Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti tecnologici ad essi collegati.

Accessibilità ai punti di campionamento e misura

I punti di emissione nn. 3 e 4 devono essere dotati di prese per misure e campionamenti delle sostanze emesse in atmosfera.

Il posizionamento e la dimensione delle prese, le caratteristiche delle piattaforme di lavoro e delle scale fisse, dovranno essere conformi a quanto indicato nel documento "Standardizzazione delle metodologie operative per il controllo delle emissioni in atmosfera - anno 2024", pubblicato nel sito internet della Provincia di Treviso.

Per tutte le emissioni in atmosfera non interessate al controllo analitico periodico, questa Amministrazione si riserva di chiedere, qualora ritenuto necessario, l'esecuzione di analisi assegnando un termine per la realizzazione delle opere necessarie all'esecuzione delle stesse (prese e scale di accesso).

Metodi analitici

Metodo di cui alla norma UNI 16911-1 per la misura della velocità e portata dei flussi gassosi convogliati;

Metodo UNI EN 13284-1 per la misura delle polveri;

Metodo UNI EN 14385 per la misura dei metalli;

Metodo UNI EN 13211 per la misura del mercurio.