

ALLEGATO B)

Condizioni di funzionamento, limiti di esercizio, impianti di abbattimento e prescrizioni per:

- **Lavorazioni meccaniche dei metalli con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) uguale o superiore a 500 kg/anno;**
- **Attività di pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche.**

1. Cicli tecnologici

1.1 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.

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

1.2/A 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

1.3/A 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.

1.4/A Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
A1, A2, A3, A4, A7, A8, A9, A10, A11, A12, A15	Polveri/Nebbie oleose Cr ^[5] Ni ^[5]	10 mg/Nm ³ 0,1 mg/Nm ³ 0,1 mg/Nm ³	D.MM.01 D.MF.01 D.MM.02 D.MF.02 D.MF.03 DC.PE.02	1, 2, 4
A1, A2, A3, A4, A7, A8, A9, A10, A11, A12, A15	I.P.A.	0,01 mg/Nm ³	D.MM.01 D.MF.01 DC.CF.01 D.MF.02 DC.PE.02	1, 3, 4

Note

- 1 I sistemi D.MM.01, D.MM.02 sono ammessi solo come pretrattamento in abbinamento ad altro presidio tra quelli previsti in tabella.
- 2 Il parametro polveri per esprimere il particolato derivante dalle lavorazioni meccaniche a freddo, comprende anche la parte costituita da nebbie oleose.
- 3 Da ricercare esclusivamente se vengono utilizzati oli emulsionati, lubrificanti o lubro-refrigeranti; in ogni caso non è richiesta la determinazione degli IPA se i macchinari sono dotati di impianto di abbattimento, oppure se la concentrazione di polveri/nebbie oleose è inferiore a 3 mg/Nm³.
- 4 L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 4.1 Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 4.2 Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 4.3 Conforme alle caratteristiche indicate da una delle schede identificative riportate nella parte finale dell'Allegato I al DPR 59/2013.
- 5 Da ricercare esclusivamente se vengono effettuate lavorazioni di acciaio inox

Soglia massima

Non prevista per il presente allegato tecnico.

B) ATTIVITÀ DI PULIZIA MECCANICA/ASPORTAZIONE DI MATERIALE EFFETTUATE SU METALLI E/O LEGHE METALLICHE

1.2/B Fasi lavorative

B. Pulizia meccanica/asportazione 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

1.3/B Materie prime

- 1. Metalli e leghe metalliche
- 2. Materiale abrasivo:
 - 2.1. Graniglia metallica
 - 2.2. Sabbie, corindone, materiali di origine vegetale
 - 2.3. Paste pulenti/lucidanti
 - 2.4. Abrasivi su supporto rigido o flessibile (nastri, dischi)
 - 2.5. Abradenti utilizzati per burattatura
 - 2.6. Abradenti utilizzati per pallinatura

1.4/B Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
B1, B2, B3, B4, B5, B6, B7, B8, B9, B10, B11, B13	Polveri/Nebbie oleose	10 mg/Nm ³	D.MM.01 D.MF.01 D.MM.02 D.MF.02 D.MF.03	1, 3
	Cr ^[4]	0,1 mg/Nm ³		
	Ni ^[4]	0,1 mg/Nm ³		
B9	Silice libera cristallina	3 mg/Nm ³		1, 2, 3

Note

- 1 I sistemi D.MM.01, D.MM.02 sono ammessi solo come pretrattamento in abbinamento ad altro presidio tra quelli previsti nella medesima tabella.
- 2 Il limite della silice libera cristallina, da ricercare se presente nell'abrasivo utilizzato (vedi

- scheda tecnica/di sicurezza), è compreso nel limite delle polveri, pertanto da non determinare se le polveri risultano inferiori o uguali a 3 mg/Nm³
- 3 L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:
 - 3.1 Installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 3.2 Individuato nell'ambito della voce "Tipologia impianto di abbattimento" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
 - 3.3 Conforme alle caratteristiche indicate da una delle schede identificative riportate nella parte finale dell'Allegato al I DPR 59/2013.
 - 4 Da ricercare esclusivamente se vengono effettuate lavorazioni di acciaio inox

Soglia massima

Qualora il quantitativo massimo di materiale abrasivo utilizzato sia inferiore a 200 kg/anno la ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 2, 3, 4, 5 e 6 del paragrafo "3.4 Modalità di controllo delle emissioni" ed al punto 3 del paragrafo "3.2 Controlli e manutenzioni".

1.5. ALTEZZE DEI CAMINI

I camini devono possedere una sezione di sbocco diretta in atmosfera priva di ogni ostacolo che possa impedire l'innalzamento del pennacchio e la sua diffusione in ogni direzione.

Non sono ammessi, ad esempio, camini aventi porzione terminale orizzontale o sezioni di sbocco "a parete".

Le sezioni di sbocco dei camini devono essere posizionate in modo tale da consentire un'adeguata dispersione degli effluenti ed evitare la loro re-immissione negli edifici più prossimi attraverso qualsiasi apertura. A tal fine, come requisito minimo (ad esclusione delle attività di pulizia meccanica/asportazione di materiale di cui alla lettera B con impiego di materiale abrasivo inferiore alla soglia massima), è necessario che l'altezza dei camini sia maggiore di almeno 1 m rispetto al colmo dei tetti, ai parapetti ed a qualunque altro ostacolo o struttura distante meno di 10 m.

2. Riferimenti in relazione alle definizioni utilizzate nel provvedimento

Fermo restando quanto stabilito e definito nel D.Lgs. n. 152/2006, **esclusivamente ai fini del presente provvedimento** valgono le definizioni chiarite/approfondite come segue:

IMPIANTI DI ABBATTIMENTO (come individuati nella specifica sezione "SCHEDE IDENTIFICATIVE IMPIANTI DI ABBATTIMENTO" dell'allegato I al D.P.R. n 59/2013) :

Schede 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 D.MF.03	DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE (filtro a pannelli)
SCHEDA D.MM.01	DEPOLVERATORE A SECCO (ciclone e multiciclone)

SCHEDA D.MM.02	DEPOLVERATORE A SECCO (camera di calma)
SCHEDA DC.CF.01	IMPIANTO A COALESCENZA
SCHEDA DC.PE.02	PRECIPITATORE ELETTROSTATICO A SECCO (nebbie oleose e COV altobollenti)

3. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

3.1 STOCCAGGIO

Lo stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi, 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.

3.2 Controlli e manutenzioni

L' esercente deve fare riferimento alle prescrizioni e considerazioni sotto riportate relativamente ai cicli tecnologici dichiarati ed oggetto della domanda di autorizzazione.

3.2.1 Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.

3.2.2 I punti di prelievo dei campioni per le analisi alle emissioni dovranno essere situati in punti accessibili nel rispetto delle vigenti normative in materia di igiene e sicurezza nei luoghi di lavoro e delle norme UNI applicabili. A tal proposito si può far riferimento al documento "Requisiti tecnici delle postazioni di prelievo per le emissioni in atmosfera" approvato dalla Giunta Regionale Toscana con Delibera n 528 nella seduta del 1 luglio 2013 ricognitiva delle norme tecniche di settore.

3.2.3. In conformità al punto 2.7 dell'allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 dovrà essere adottato il registro delle analisi. Al fine di semplificare la registrazione potrà essere fatto riferimento ai dati indicativi del certificato analitico il quale dovrà essere allegato al registro stesso;

3.2.4. La Ditta dovrà effettuare i necessari interventi di manutenzione agli impianti ed agli eventuali sistemi di abbattimento presenti, per garantire la perfetta efficienza degli stessi.

In conformità al punto 2.8 dell'allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 dovrà essere adottato il **registro degli interventi sugli impianti di abbattimento**. Unitamente a quest'ultimo registro dovrà essere conservata copia delle prescrizioni del costruttore in merito alla frequenza di manutenzione degli impianti di abbattimento. Sul "Registro della manutenzione e degli interventi sugli impianti di abbattimento", devono essere riportati anche gli interventi che non causano un'interruzione del funzionamento del sistema di abbattimento.

Nel caso che gli interventi di manutenzione siano stati effettuati da ditte esterne, la Ditta dovrà conservare la relativa documentazione che attesti la tipologia di intervento effettuato;

3.2.5. Ai sensi del comma 14 dell'art. 271 del D.Lgs. n. 152/2006, se si verifica un'anomalia o un guasto tale da non permettere il rispetto di valori limite di emissione, la Direzione dello stabilimento dovrà informare la Regione Toscana Direzione Tutela dell'Ambiente ed Energia Settore Autorizzazioni Uniche Ambientali e ARPAT, entro le otto ore successive, fornendo unitamente dettagliate informazioni sulle azioni che si intende intraprendere per rientrare nei limiti emissivi autorizzati. Fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile e di sospendere l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare un pericolo per la salute umana. Il gestore dovrà dare evidenza della risoluzione dell'anomalia mediante idonea documentazione prevedendo, se necessario, ad effettuare un controllo analitico dando preavviso di almeno 7 gg lavorativi alla Regione Toscana Direzione Tutela dell'Ambiente ed Energia Settore Autorizzazioni Uniche Ambientali e ad ARPAT. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

3.2.6. La Ditta deve adottare e rendere visibili per eventuali controlli da parte dell'autorità competente le procedure di annotazione/registrazione contabile delle materie prime utilizzate concorrenti alle soglie di consumo individuate con il presente provvedimento (olio e/o materie prime impiegate per l'attività di pulizia meccanica).

3.3 Messa in esercizio, messa a regime

3.3.1. Il soggetto dichiarante che si è avvalso della autorizzazione di carattere generale, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione al Settore Autorizzazioni Uniche Ambientali della Regione Toscana, al Comune e al Dipartimento ARPAT competenti per territorio.

3.3.2. La messa a regime degli impianti dovrà avvenire non oltre tre mesi dalla data di messa in esercizio. 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 dovrà presentare una richiesta al Settore Autorizzazioni Uniche Ambientali della Regione Toscana ed al Dipartimento ARPAT competenti per territorio nella quale dovranno essere:

- descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere tale proroga;
- indicato il nuovo termine per la messa a regime.

La proroga s'intende concessa in assenza di rilievi da parte dei soggetti interessati nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

In caso di impianto già in esercizio (rinnovo dell'adesione all'autorizzazione in via generale, adesione ad autorizzazione in via generale di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione o sottoposto a diverso regime autorizzativo), l'esercente non è tenuto alla comunicazione di cui al punto **3.3.1.**

3.4 Modalità di controllo delle emissioni

La ditta dovrà garantire il rispetto dei valori limite alle emissioni individuati per la specifica attività.

3.4.1. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee

segnalazioni;

3.4.2. Ai fini delle verifiche dei valori limite assegnati, i prelievi dei campioni al camino dovranno essere effettuati nelle condizioni di funzionamento più gravose degli impianti ad essi collegati o comunque riferendo condizioni di funzionamento degli stessi diverse ma egualmente idonee alla verifica dei valori limite alle emissioni assegnati. In conformità al punto 2.3 dell'Allegato VI alla parte V del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. i campionamenti dovranno prevedere almeno tre letture consecutive riferite ad un ora di funzionamento degli impianti.

3.4.3. I tempi di campionamento dovranno in ogni caso essere quelli previsti dal metodo di prova, qualora indicati esplicitamente dal metodo stesso; qualora invece il metodo specifico, nell'ultima revisione disponibile, non indichi i tempi di campionamento, il campionamento dovrà comunque durare almeno per il tempo necessario al raggiungimento della rappresentatività e della significatività del confronto con il valore limite di emissione;

3.4.4. La ditta dovrà segnalare via PEC almeno 15 gg prima del giorno fissato al Dipartimento di ARPAT Territorialmente competente quanto segue:

la data e l'ora in cui intende effettuare i prelievi per consentire l'eventuale presenza dei tecnici del Dipartimento;

il nome e il recapito telefonico del laboratorio che svolgerà le analisi;

Per i metodi di campionamento e di analisi, si applicano i metodi riportati sul sito web dell'Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente Toscana.

3.4.5. Durante il **periodo rappresentativo delle condizioni di esercizio degli impianti immediatamente successivo alla messa a regime**, che dovrà avere durata non superiore a 20 giorni, **ovvero entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale in caso di impianto già in esercizio** (rinnovo dell'adesione all'autorizzazione in via generale, adesione ad autorizzazione in via generale di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione o sottoposto a diverso regime autorizzativo) dovrà essere effettuato un programma di campionamenti per ogni emissione soggetta a controllo; a tal proposito la Ditta, con le modalità precedentemente individuate dovrà inviare una comunicazione in cui viene indicata la data in cui verranno effettuati i campionamenti.

I risultati dei monitoraggi di cui al paragrafo precedente dovranno essere inviati alla Regione Toscana Direzione Tutela dell'Ambiente ed Energia Settore Autorizzazioni Uniche Ambientali ed al Dipartimento di ARPAT competente entro 60 giorni dalla data di effettuazione delle analisi. Alle suddette analisi dovrà essere allegata un'autocertificazione del laboratorio in cui si riporta che secondo le buone prassi di laboratorio (GPL) sono disponibili presso di esso tutti i documenti che permettono la rintracciabilità dell'accettazione del campione nonché dell'effettuazione delle relative analisi (accettazione, fogli di lavoro ecc.). Analoga certificazione dovrà essere acquisita ogni qualvolta la ditta si avvalga di diverso laboratorio di analisi.

3.4.6. Le verifiche analitiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; gli esiti dei rilievi dovranno essere registrati sull'apposito registro ed i certificati analitici tenuti a disposizione degli Enti per eventuali controlli.

RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

La relazione tecnica semplificata dovrà essere compilata secondo il seguente facsimile in allegato ed unita alla domanda di adesione o alla comunicazione di modifica.

Materie prime

Materie prime: barrare le materie prime utilizzate.

Già utilizzata: barrare se le materie prime erano già in utilizzo sì/no (attività esistente già autorizzata).

Quantità in kg/anno: indicare la quantità anno attuale e prevista di materie prime utilizzate ; se non già utilizzate indicare la quantità anno prevista.

N.B.

Nella penultima riga indicare la quantità annua totale prevista sommando le quantità delle sole materie prime con asterisco.

Nell'ultima riga indicare la quantità annua totale prevista sommando le quantità delle sole materie prime con doppio asterisco.

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Metalli e leghe metalliche	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.1. Lubrificanti: grafite	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.2. Lubrificanti: oli emulsionati*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.3. Lubrificanti: oli lubrificanti utilizzati nel ciclo*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.4. Lubrificanti: oli lubro-refrigeranti*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.5. Lubrificanti: stearati ed assimilabili	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3.1. Materiale abrasivo: graniglia metallica (**)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3.2. Materiale abrasivo: sabbie , corindone , materiali di origine vegetale (**)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3.3. Materiale abrasivo: paste pulenti/lucidanti (**)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3.4. Materiale abrasivo: abrasivi su supporto rigido/flessibile (nastri, dischi) (**)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3.5. Materiale abrasivo: abrasivi utilizzati per burattatura (**)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3.6. Materiale abrasivo: abrasivi utilizzati per pallinatura (**)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua* kg			
Quantità totale annua** kg			

***Concorrono al limite di 500 kg/anno esclusivamente le materie prime con asterisco. 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.**

**** Concorrono al limite di 200 kg/ anno al fine del calcolo del quantitativo di materie prime per l'identificazione della "soglia massima" di cui al paragrafo 1.4/B esclusivamente le materie prime con doppio asterisco .**

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

Già effettuata: barrare se la fase lavorativa veniva già effettuata si/no.

E n.: indicare l'emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.).

N.B. dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni.

Nuova: barrare se l'emissione è nuova si/no.

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Impianto di abbattimento: barrare si/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alle schede identificative riportate nella parte finale dell'Allegato I al DPR 59/2013.

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattim.
A. Lavorazioni meccaniche:					
<input type="checkbox"/> A.1. Tornitura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.2. Fresatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.3. Trafilatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.4. Rettifica	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.5. Bobinatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.6. Incisione	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.7. Taglio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.8. Foratura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.9. Alesatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.10. Tranciatura/Cesoiatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.11. Filettatura/Maschiatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.12. Deformazione plastica a freddo dei metalli	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.13. Fustellatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.14. Aggraffatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> A.15. Multifunzione con più di una delle fasi sopraindicate	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattim.
B. Pulizia meccanica/asportazione materiale metallico:					
<input type="checkbox"/> B.1. Levigatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.2. Molatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.3. Sbavatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.4. Spazzolatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.5. Smerigliatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.6. Affilatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.7. Satinatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.8. Granigliatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.9. Sabbiatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.10. Lappatura/ Lucidatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.11. Carteggiatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.12. Burattatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla
<input type="checkbox"/> B.13. Pallinatura	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla

Il tecnico
(timbro e firma)

Data _____

(Timbro della Ditta e firma del gestore)