

ATTIVITÀ DI SALDATURA DI OGGETTI E DI SUPERFICI METALLICHE

PARTE I: REQUISITI TECNICI E PRESCRIZIONI

1. FASI AUTORIZZATE

Gli impianti che effettuano attività di saldatura di oggetti e di superfici metalliche sono autorizzati a svolgere le seguenti fasi lavorative:

A) Taglio termico che comprende:

- taglio ossigas;
- taglio al plasma;
- taglio al laser

B) Preparazione delle superfici metalliche che comprende:

- pulizia meccanica mediante spazzolatura;
- smerigliatura;
- granigliatura e/o sabbiatura;
- altre operazioni assimilabili.

C) Saldatura che comprende:

- saldatura con fiamma ossiacetilenica od ossipropanica;
- saldatura ad arco elettrico (con elettrodo rivestito, con fili animati, MIG/MAG metal-arc inert Gas/Metal Arc Active Gas, TIG Tungsten Inert Gas, ad arco sommerso);
- saldatura al plasma;
- saldatura a resistenza;
- saldatura all'idrogeno atomico;
- saldatura ad induzione;
- saldatura laser;
- saldatura a frizione;
- brasatura dolce;
- brasatura forte;
- saldobrasatura;
- saldatura ad onda;
- saldatura con leghe di stagno in modalità manuale.

D) Finitura che comprende:

- pulizia meccanica di smerigliatura;
- spazzolatura;
- granigliatura e/o sabbiatura;
- altre operazioni assimilabili.

2. MATERIE PRIME

2.1 MATERIE PRIME AMMESSE

Le materie prime che possono essere utilizzate nell'ambito delle fasi di cui al punto 1, sono:

- metalli e leghe metalliche (non contenenti Piombo);
- gas tecnici;
- materiali di apporto;
- materiali abrasivi (graniglia metallica, sabbie, corindone, paste pulenti/lucidanti, abrasivi su supporto rigido o flessibile etc).

Non possono aderire all'autorizzazione di carattere generale le attività che prevedono:

- brasatura, saldatura e taglio con leghe o rivestimenti contenenti Cadmio;
- saldatura e taglio con utilizzo di leghe contenenti Berillio;
- saldatura e taglio con utilizzo di materiali di apporto o acciai contenenti Cobalto in lega;
- saldatura e brasatura con utilizzo di materiali contenenti Piombo.

3. PRESCRIZIONI RELATIVE ALL'INSTALLAZIONE E ALL'ESERCIZIO DEGLI IMPIANTI

3.1 SISTEMI DI CAPTAZIONE E ABBATTIMENTO PREVISTI

Le emissioni prodotte dalle fasi elencate al paragrafo 1 – FASI AUTORIZZATE lett. A) e C) devono essere captate e convogliate all'esterno dell'ambiente di lavoro mediante sistemi di abbattimento del particolato e delle nebbie oleose che rientrino tra quelli individuabili come BAT. Si consiglia di dotare il sistema di abbattimento di uno strumento di controllo dell'efficienza filtrante (ad esempio pressostato differenziale).

Le emissioni prodotte dalle fasi elencate al paragrafo 1 – FASI AUTORIZZATE lett. B) e D) devono essere captate (le operazioni di granigliatura e/o sabbiatura devono essere condotte all'interno di cabine chiuse) e convogliate all'esterno dell'ambiente di lavoro mediante sistemi di abbattimento del particolato che rientrino tra quelli individuabili come BAT.

Si consiglia di dotare il sistema di abbattimento di uno strumento di controllo dell'efficienza filtrante (ad esempio pressostato differenziale).

3.2 VALORI LIMITE DI EMISSIONE

VALORI DA APPLICARE IN OGNI CASO

RIFERIMENTO ALLE FASI LAVORATIVE: Tutte le fasi indicate al paragrafo 1 lett. A) e C)	
INQUINANTE	VALORE LIMITE [mg/Nm³]
Polveri e nebbie oleose	5

RIFERIMENTO ALLE FASI LAVORATIVE: Tutte le fasi indicate al paragrafo 1 lett. B) e D)	
INQUINANTE	VALORE LIMITE [mg/Nm³]
Polveri	5

VALORI DA APPLICARE NEI CASI SPECIFICATI

RIFERIMENTO ALLE FASI LAVORATIVE: Brasatura e saldobrasatura	
INQUINANTE	VALORE LIMITE [mg/Nm³]
Σ Stagno, Rame	5
Nichel	1

RIFERIMENTO ALLE FASI LAVORATIVE:
--

Saldatura a onda o saldatura con leghe di stagno in modalità manuale	
INQUINANTE	VALORE LIMITE [mg/Nm ³]
Stagno	5

RIFERIMENTO ALLE FASI LAVORATIVE: Taglio termico e saldatura ad arco elettrico con elettrodo rivestito	
INQUINANTE	VALORE LIMITE [mg/Nm ³]
Σ Manganese, Cromo (III)	5
Nichel	1

3.3 PERIODICITÀ DEI CONTROLLI DELLE EMISSIONI

Il rispetto dei valori limite di emissione indicati al paragrafo precedente deve essere verificato con gli autocontrolli periodici delle emissioni che devono essere effettuati con cadenza quinquennale a partire dal controllo di messa a regime, oppure dal primo autocontrollo successivo all'adesione.

PARTE II: DATI TECNICI DA FORNIRE PER L'ADESIONE ALLA AUTORIZZAZIONE GENERALE PER ATTIVITÀ DI SALDATURA DI OGGETTI E DI SUPERFICI METALLICHE

Breve descrizione del ciclo produttivo svolto all'interno dello stabilimento e degli impianti utilizzati:

1) FASI DI SVOLGIMENTO DELL'ATTIVITÀ

n. giorni lavorativi/anno:	
Barrare le attività che vengono eseguite:	Sigla del punto di emissione
Lavorazioni meccaniche	
- taglio ossigas	...
- taglio al plasma	...
- taglio al laser	...
- pulizia meccanica mediante spazzolatura;	...
- smerigliatura	...
- granigliatura e/o sabbiatura	...
- altre operazioni assimilabili	...
- saldatura con fiamma ossiacetilenica od ossipropanica	
- saldatura ad arco elettrico (con elettrodo rivestito, con fili animati, MIG/MAG metal-arc inert Gas/Metal Arc Active Gas, TIG Tungsten Inert Gas, ad arco sommerso;	
- saldatura al plasma	
- saldatura a resistenza	
- saldatura all'idrogeno atomico	
- saldatura ad induzione	
- saldatura laser	
- saldatura a frizione	
- brasatura dolce	
- brasatura forte	
- saldobrasatura	
- saldatura ad onda	
- saldatura con leghe di stagno in modalità manuale	
- pulizia meccanica di smerigliatura	
- spazzolatura	
- granigliatura e/o sabbiatura	
- altre operazioni assimilabili	

Note:

2) CARATTERISTICHE DEI PUNTI DI EMISSIONE SOGGETTI AD AUTORIZZAZIONE

Sigla punto di emissione	E ...	E ...	E ...
Impianti/attrezzature collegati			
Portata del camino [Nm ³ /h a 0°C e 0,101 MPa]			
Temperatura di emissione [° C]			
Durata emissione [h/giorno]			
Altezza dal suolo [m]			
Diametro o lati della sezione [m o m x m]			
Direzione di uscita del condotto			
Presenza sistema di abbattimento	<input type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no	<input type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no	<input type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no

3) CARATTERISTICHE DEI SISTEMI DI ABBATTIMENTO

Per ciascun impianto deve essere compilata la sottostante tabella:

Sistema di abbattimento <u>a secco per polveri</u>	
Punto di emissione (sigla e numero)	
Impianto o attività	
Tipologia	
PARAMETRI	DATI PROGETTUALI
Tipo di tessuto	
Metodo di pulizia	
Superficie filtrante totale [m ²]	
Velocità di filtrazione [m/s]	
Perdita di carico [MPa]	
Efficienza captazione %	
Frequenza sostituzione (ore/funzionamento)	

Se il sistema di abbattimento utilizzato è costituito da un precipitatore elettrostatico, i dati da inserire saranno i seguenti:

Precipitatore elettrostatico	
Punto di emissione (sigla e numero)	
Impianto o attività	
PARAMETRI	DATI PROGETTUALI
Velocità fluido in ingresso [m/s]	
Area specifica captazione	
n. elettrodi di scarica	
Efficienza captazione %	

Documentazione tecnica da allegare all'istanza di adesione:

- schede tecniche dei sistemi di abbattimento fornite dal produttore (per i nuovi impianti);
- schede tecniche/schede dei dati di sicurezza dei prodotti utilizzati per l'attività di saldatura (le schede devono essere numerate).

4) IMPIANTI TERMICI

Se sono presenti impianti termici compilare la tabella sottostante:

Sigla punto di emissione	Tipologia impianto	Potenza Termica Nominale [MW]	Tipo combustibile	Fase di utilizzo (solo per tecnologici)
	<input type="checkbox"/> civile <input type="checkbox"/> tecnologico			
	<input type="checkbox"/> civile <input type="checkbox"/> tecnologico			

(Definizione di impianto termico civile: impianto termico la cui produzione di calore è esclusivamente destinata, anche in edifici ad uso non residenziale, al riscaldamento o alla climatizzazione invernale o estiva di ambienti o al riscaldamento di acqua per usi igienici e sanitari, D. Lgs. 152/06, art. 283, lettera d)

Il gestore dichiara inoltre che nello stabilimento non vengono utilizzate sostanze o miscele caratterizzate dalle indicazioni di pericolo H350, H340, H350i, H360D, H360F, H360FD, H360Df e H360Fd e quelle individuate come estremamente preoccupanti dal regolamento europeo REACH. Tali sostanze o miscele sono ammesse solo qualora siano contenute in concentrazioni inferiori o uguali allo 0,1 % in peso/peso.

Firma

Luogo e data

La dichiarazione deve essere sottoscritta dal gestore digitalmente, oppure con firma autografa in caso di delega per la presentazione dell'istanza.