

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 30
punto 30 <i>Saldatura di oggetti e superfici metalliche</i>	Vers. MAGGIO 2024

CICLI TECNOLOGICI

Ambito di applicazione

Saldatura di oggetti e superfici metalliche ed operazioni assimilabili.

Nel caso di attrezzature 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:

- n. 12 “Sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore ad 1 tonnellata/anno nel caso di utilizzo di solventi alogenati con indicazione di pericolo H351, 2 tonnellate/anno altrimenti”;
- n. 32 “Lavorazioni meccaniche in genere e/o pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche”.

Si ricorda che il gestore può richiedere adesione ad uno specifico allegato tecnico qualora intenda svolgere l'attività contenuta nella dicitura dello stesso o comunque esplicitamente riconducibile a una o più delle fasi lavorative descritte nei cicli tecnologici.

Fasi lavorative

A. Puntatura e saldatura per fusione:

A.1 Ad arco elettrico (arco tra l'oggetto e l'elettrodo)

A.1.1 Ad arco elettrico normale

A.1.2 Ad arco elettrico con protettivo in gas

A.1.2.1 TIG

A.1.2.2 MAG

A.1.2.3 MIG

A.1.3 Ad arco elettrico con protettivo in polvere

A.1.4 Ad arco sommerso

A.2 Saldature/taglio a gas (il calore viene fornito dalla combustione di un gas), ossitaglio

B. Saldature eterogenee (ricomprende la saldatura per rifusione)

B.1 Saldobrasatura

B.2 Brasatura

C. Saldatura ad onda

D. Saldatura manuale con lega di stagno

E. Saldature speciali

E.1 Alluminotermia

E.2 Al plasma (compreso il taglio al plasma)

E.3 Con ultrasuoni

F. Operazioni assimilabili alle saldature/taglio termico

F.1 MASER

F.2 LASER

N.B. Alcune delle operazioni di cui sopra possono essere condotte in atmosfera gassosa con utilizzo di gas tecnici inerti e non, eventualmente in miscele dosate (ad esempio Elio, Argon, Idrogeno, Anidride carbonica, ecc.).

Materie prime ed ausiliarie

1. Gas tecnici

2. Materiali di apporto

3. Flussanti e antiossidanti

4. Diluenti e solventi organici

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 30
punto 30 Saldatura di oggetti e superfici metalliche	Vers. MAGGIO 2024

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti da ricercare	Limiti	Tipologie impianti di abbattimento	Note
A, B, E, F	Polveri	10 mg/Nm ³	vedi paragrafo successivo relativo a Impianti di abbattimento	
B	Cr	0,1 mg/Nm ³		1, 2, 3
	Ni	0,1 mg/Nm ³		
	Cd	0,1 mg/Nm ³		
	Co	0,1 mg/Nm ³		
	Pb	0,1 mg/Nm ³		
C	Sn	2 mg/Nm ³		4
	Pb	0,1 mg/Nm ³		
	COV	Vedi note		
D	Pb	0,1 mg/Nm ³		
	Sn	2 mg/Nm ³		

Note

- Valori compresi nel limite di 10 mg/Nm³ del parametro "Polveri".
- Le analisi di controllo dovranno essere effettuate esclusivamente per gli inquinanti realmente presenti nel composto costituente il materiale di apporto.
- Qualora dall'analisi del composto costituito da materiale particellare inteso come somma di una o più singole specie chimiche, si rilevi un valore minore o uguale del limite più restrittivo stabilito per il singolo inquinante costituente il composto in esame, l'Impresa è esonerata dalla ulteriore speciazione analitica.
- Le emissioni di COV derivanti dalla fase lavorativa "C. Saldatura ad onda" sono soggette alle prescrizioni indicate nelle seguenti tabelle:

A) CONSUMO DI MATERIE PRIME FINO A 600 KG/ANNO

Quantitativo di materie prime (M.P.) in kg/anno ⁽¹⁾	Quantità di COV (% sulle M.P. utilizzate)	Prescrizioni
M.P. ≤ 600	---	Nessuna

⁽¹⁾ Concorrono per il calcolo delle materie prime i quantitativi di flussanti, antiossidanti e diluenti/solventi organici utilizzati.

B) CONSUMO DI MATERIE PRIME MAGGIORE DI 600 KG/ANNO

Quantitativo di materie prime (M.P.) in kg/anno ⁽²⁾	Quantità di COV ⁽³⁾ (% sulle M.P. utilizzate)	Prescrizioni
600 > M.P. ≤ 6.000	< 85 %	Nessuna
	≥ 85%	3.000 g/h
M.P. > 6.000	Qualsiasi	2.000 g/h

⁽²⁾ Concorrono per il calcolo delle materie prime i quantitativi di flussanti, antiossidanti e diluenti/solventi organici utilizzati.

⁽³⁾ Il calcolo dovrà essere eseguito per l'anno solare (1 gennaio – 31 dicembre), su prodotti flussanti ed eventuali catalizzatori, diluenti e solventi organici, secondo lo schema esemplificativo seguente:

SCHEMA ESEMPLIFICATIVO DI BILANCIO DI MASSA			
Denominazione commerciale del prodotto	Consumo del prodotto in kg/anno ⁽ⁱ⁾	COV nel prodotto in percentuale ⁽ⁱⁱ⁾	COV nel prodotto in kg/anno ⁽ⁱⁱⁱ⁾
Flussante/Antiossidante	2.500	86	2.150
Diluente Organico ^(iv)	250	100	250
Solvente di lavaggio ^(v)	50	50	50
TOTALE	2.800		2.450

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 30
punto 30 <i>Saldatura di oggetti e superfici metalliche</i>	Vers. MAGGIO 2024

Contenuto medio di COV per il processo ipotetico esaminato	87,5 % ^(VI)
<i>^(I) Preventivato per installazione e/o modifica di impianto o desunto dai dati di acquisto in caso di trasferimento</i>	
<i>^(II) Desunto dalle schede tecniche/di sicurezza fornite dai produttori delle materie prime; qualora nella scheda tecnica/di sicurezza della M.P. il contenuto di COV sia definito nell'ambito di un intervallo di valori, dovrà essere considerato il valore medio.</i>	
<i>^(III) Ricavato dal prodotto tra il dato di consumo ed il dato di contenuto percentuale per ogni singolo prodotto</i>	
<i>^(IV) Diluente impiegato esclusivamente per la diluizione del flussante secondo le indicazioni tecniche del fornitore, deve ovviamente essere calcolato il solo consumo di COV.</i>	
<i>^(V) Calcolato al netto del solvente contenuto nel rifiuto smaltito.</i>	
<i>^(VI) Calcolato dal rapporto tra il dato totale di COV nei prodotti ed il dato totale di consumo dei prodotti, espresso in percentuale.</i>	

Impianti di abbattimento

L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:

- installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
- coerente con l'inquinante da contenere/abbattere;
- conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 3552/2012 o dalla DGR n. 13943/2003 in caso di impianti esistenti;
- conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 3552/2012 e successive modifiche ed integrazioni in caso di impianti nuovi;

Soglia massima

Qualora:

siano effettuate fasi lavorative diverse dalle saldature speciali al plasma / taglio al plasma (fase lavorativa E.2)

- e il quantitativo di materiali di apporto (esclusi i gas tecnici) sia inferiore a 50 kg/anno
- e il consumo fra le materie prime di flussanti e antiossidanti, diluenti e solventi organici utilizzati, sia inferiore a 600 kg/anno, ovvero compreso tra 600 e 6.000 kg/anno con contenuto medio di COV per il processo ipotetico esaminato minore dell'85%,

il gestore è esonerato dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti dal 10 al 13 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

Qualora sia effettuata la fase lavorativa E.2 (Saldature speciali al plasma, compreso il taglio al plasma), il gestore è sempre obbligato al rispetto delle prescrizioni di cui ai punti dal 10 al 13 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

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

1. Salvo diversamente specificato nel presente allegato tecnico, tutte le emissioni devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro. Fasi lavorative elencate nel presente allegato tecnico a cui non corrispondono limitazioni specifiche nel paragrafo "sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche" del medesimo allegato tecnico, sono da considerarsi trascurabili dal punto di vista emissivo per la tipologia di attività, pertanto non necessitano di convogliamento in atmosfera, fermo restando il rispetto delle norme in materia di salute e sicurezza negli ambienti di lavoro; nel caso tali fasi lavorative siano le uniche presenti, il gestore è anche esonerato dalla presentazione della domanda di adesione all'autorizzazione in via generale.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dall'art. 272, c 5 del D.Lgs.

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 30
punto 30 <i>Saldatura di oggetti e superfici metalliche</i>	Vers. MAGGIO 2024

152/2006.

3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:

3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alle norme tecniche UNI EN 13284-1, UNI EN 15259, UNI EN ISO 16911-1 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.

3.2. 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 otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

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

Stoccaggio

4. 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, questo deve essere dotato di sistema di abbattimento. 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.

Criteri di manutenzione

5. Le operazioni di manutenzione dei sistemi/punti significativi del sistema aerulico nel suo complesso nonché – se presenti – degli impianti di abbattimento devono essere pianificate, secondo una procedura interna o secondo le indicazioni del costruttore e tenendo conto degli eventuali eventi incidentali occorsi, rivalutando – se del caso – le frequenze degli interventi manutentivi.

6. Tutte le operazioni di manutenzione devono essere annotate in apposito registro, informatico o cartaceo non modificabile, tenuto a disposizione delle Autorità Competente al Controllo, ove riportare:

- la data di effettuazione dell'intervento;
- il tipo di intervento (ordinario, straordinario);
- la descrizione sintetica dell'intervento;
- l'indicazione dell'autore dell'intervento e relativa firma.

Messa in esercizio e a regime

7. Il Gestore - se non già comunicato nella domanda di adesione - almeno 15 giorni prima di dare inizio

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 30
punto 30 <i>Saldatura di oggetti e superfici metalliche</i>	Vers. MAGGIO 2024

alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

- 8.** Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.

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 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 qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta

- 9.** 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 ai punti 7, 8, 10, 11 e 12.

- 10.** 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 per i quali sono stati definiti limiti alle emissioni.

- 11.** I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti:

- - nelle condizioni di esercizio rappresentative dell'impianto produttivo;
- - secondo i criteri complessivamente indicati nell'Allegato VI alla parte quinta del D.Lgs 152/06 e smi

Il ciclo di campionamento deve:

11.1. 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 pianificato ed attuato entro un periodo rappresentativo delle condizioni di esercizio dell'impianto a partire dalla messa a regime dell'attività, secondo le modalità indicate nel punto 18;

11.2. essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al manuale 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.

- 12.** I dati relativi alle rilevazioni effettuate devono essere resi disponibili, entro 60 giorni dalla data di messa a regime, sull'applicativo «AUA POINT», accompagnati da una relazione di "messa a regime" che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

Modalità e controllo delle emissioni

- 13.** Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; i relativi dati devono essere resi disponibili sull'applicativo «AUA Point» entro il 31 marzo dell'anno successivo secondo le modalità di cui alla DGR 5773/2021;

- 14.** In caso di rinnovo, dovranno essere effettuate le verifiche secondo i criteri di cui al punto 11 e le seguenti frequenze (indicate nella tabella riepilogativa di cui al paragrafo "Monitoraggi/Esoneri e AUA POINT"):

- qualora i limiti prescritti nel presente allegato siano uguali a quelli definiti nel precedente allegato di riferimento, il Gestore dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;
- qualora i limiti prescritti nel presente allegato siano inferiori a quelli definiti nella precedente autorizzazione il Gestore dovrà effettuare un ciclo di analisi i cui dati devono essere resi disponibili, sull'applicativo «AUA POINT» entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.

- 15.** I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre); i relativi dati devono essere resi disponibili sull'applicativo «AUA Point» entro il 31

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 30
punto 30 <i>Saldatura di oggetti e superfici metalliche</i>	Vers. MAGGIO 2024

marzo dell'anno successivo secondo le modalità di cui alla DGR 5773/2021;

16. 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;
17. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o informatico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica;

Metodologia analitica

18. 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 il responsabile del procedimento del Dipartimento ARPA competente per territorio.

Si ricorda in ogni caso che:

- 18.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 18.2. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 18.3. 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;
- 18.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
 - Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in Nm³/h;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in mg/Nm³;
 - Temperatura dell'effluente in °C;
nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

Materie prime e ausiliarie

19. Non è ammesso l'utilizzo di sostanze o miscele con indicazioni di pericolo H350, H340, H350i, H360D, H360F, H360FD, 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, nelle fasi/cicli produttivi da cui si originano emissioni in atmosfera non soggette alle esclusioni di cui agli artt. 272 c.1 o 272 c.5.
20. Il Gestore deve conservare e tenere a disposizione delle Autorità competenti le schede di sicurezza delle sostanze o miscele utilizzate nelle fasi/cicli produttivi da cui si originano emissioni in atmosfera.

Emissioni odorigene

21. Il gestore dovrà porre particolare attenzione al possibile sviluppo di problematiche di tipo odorigene conseguenti alla potenziale dispersione in atmosfera di sostanze stimolanti dal punto di vista olfattivo. In tal senso dovrà assicurare una appropriata scelta delle modalità di gestione e conduzione degli impianti e delle fasi operative interessate alla questione al fine di garantire il contenimento di tali evenienze.
22. Nel caso di conclamati fenomeni di molestia olfattiva il Gestore dovrà impegnarsi ad attuare tutte le misure tecniche e gestionali necessarie alla minimizzazione delle stesse; in tali casi dovrà essere accertata la rimozione delle cause generanti la molestia ed il ripristino dello stato di vivibilità dei luoghi.

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 30
punto 30 <i>Saldatura di oggetti e superfici metalliche</i>	Vers. MAGGIO 2024

Monitoraggi/Esoneri e AUA POINT

Tabella riepilogativa frequenza di monitoraggio e compilazione AUA POINT

	MESSA A REGIME (1)	90 gg dall'efficacia (3)	BIENNAL E (2)	ANNUALE (2)
<p>Qualora siano effettuate fasi lavorative diverse dalle saldature speciali al plasma / taglio al plasma (fase lavorativa E.2)</p> <ul style="list-style-type: none"> - e il quantitativo di materiali di apporto (esclusi i gas tecnici) sia inferiore a 50 kg/anno - e il consumo fra le materie prime di flussanti e antiossidanti, diluenti e solventi organici utilizzati, sia inferiore a 600 kg/anno, ovvero compreso tra 600 e 6.000 kg/anno con contenuto medio di COV per il processo ipotetico esaminato minore dell'85%, 	Esonerato			
<p>Qualora sia effettuata la fase lavorativa E.2 (Saldature speciali al plasma, compreso il taglio al plasma),</p> <ul style="list-style-type: none"> - o il quantitativo di materiali di apporto (esclusi i gas tecnici) sia superiore a 50 kg/anno - o il consumo fra le materie prime di flussanti e antiossidanti, diluenti e solventi organici utilizzati, sia superiore a 600 kg/anno, ovvero compreso tra 600 e 6.000 kg/anno con contenuto medio di COV per il processo ipotetico esaminato maggiore dell'85%, 				
Impianti nuovi	X		X	X
Impianti esistenti				
Rinnovi - limiti identici			X	X
Rinnovi - limiti diversi		X	X	X
Diverso regime / imp. non soggetto		X	X	X

NOTE

- (1) devono essere resi disponibili su AUA POINT, **entro 60 giorni** dalla data di messa a regime:
- i dati relativi alle indagini effettuate
 - la relazione di "messa a regime" contenente la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate
- (2) devono essere resi disponibili su AUA POINT, **entro il 31 marzo dell'anno successivo alla data di effettuazione delle indagini analitiche**
- i dati relativi alle indagini effettuate
 - I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti
- (3) devono essere resi disponibili su AUA POINT, **entro 90 giorni** dalla data di efficacia dell'autorizzazione:
- i dati relativi alle indagini effettuate

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 30
punto 30 <i>Saldatura di oggetti e superfici metalliche</i>	Vers. MAGGIO 2024

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.

breve descrizione dell'attività svolta dallo stabilimento: *es. tipologia produzione*
codice ATECO:

Ambito di applicazione

Saldatura di oggetti e superfici metalliche ed operazioni assimilabili.

Nel caso di attrezzature 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:

- n. 12 "Sgrassaggio superficiale dei metalli con consumo complessivo di solventi non superiore ad 1 tonnellata/anno nel caso di utilizzo di solventi alogenati con indicazione di pericolo H351, 2 tonnellate/anno altrimenti";
- n. 32 "Lavorazioni meccaniche in genere e/o pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche".

Materie prime e ausiliarie

Materie prime e ausiliarie: barrare le materie e ausiliarie 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.

Materie prime ed ausiliarie	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
<input type="checkbox"/> 1. Gas tecnici	SI <input type="checkbox"/> NO		
2. Materiali di apporto*	SI <input type="checkbox"/> NO		
3. Flussanti e antiossidanti **	SI <input type="checkbox"/> NO		
4. Diluenti e solventi organici **	SI <input type="checkbox"/> NO		

* La quantità annuale di materiali di apporto (esclusi i gas tecnici) determina la soglia massima di 50

kg/anno, al di sotto della quale la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti dal 10 al 13 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

** La quantità annuale fra le materie prime di flussanti e antiossidanti, diluenti e solventi organici utilizzati, inferiore a 600 kg/anno ovvero compresa tra 600 e 6.000 kg/anno con contenuto medio di COV per il processo ipotetico esaminato minore dell'85%, determina la soglia massima al di sotto della quale il gestore è esonerato dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti dal 10 al 13 del paragrafo "Prescrizioni e considerazioni di carattere generale".

Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

Fasi lavorative: barrare le fasi lavorative effettuate.

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

Macchinari connessi: indicare i macchinari connessi alle emissioni.

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 30
punto 30 Saldatura di oggetti e superfici metalliche	Vers. MAGGIO 2024

Impianto di abbattimento: barrare “Sì” se è previsto un impianto di abbattimento, “NO” se non previsto. In caso affermativo specificare se l'impianto è adeguato alla DGR 13943/2003 o alla DGR 3552/2012 e la relativa scheda. (es. DGR 3552 scheda D.MF.01)

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento
<input type="checkbox"/> A. Puntatura	<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 DGR Scheda
<input type="checkbox"/> A.1.1. Saldatura per fusione - Ad arco elettrico (arco tra l'oggetto e l'elettrodo) - Ad arco elettrico normale	<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 DGR Scheda
<input type="checkbox"/> A.1.2.1. Saldatura per fusione - Ad arco elettrico (arco tra l'oggetto e l'elettrodo) - Ad arco elettrico con protettivo in gas - TIG	<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 DGR Scheda
<input type="checkbox"/> A.1.2.2. Saldatura per fusione - Ad arco elettrico (arco tra l'oggetto e l'elettrodo) - Ad arco elettrico con protettivo in gas - MAG	<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 DGR Scheda
<input type="checkbox"/> A.1.2.3. Saldatura per fusione - Ad arco elettrico (arco tra l'oggetto e l'elettrodo) - Ad arco elettrico con protettivo in gas - MIG	<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 DGR Scheda
<input type="checkbox"/> A.1.3. Saldatura per fusione - Ad arco elettrico (arco tra l'oggetto e l'elettrodo) - Ad arco elettrico con protettivo in polvere	<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 DGR Scheda
<input type="checkbox"/> A.1.4. Saldatura per fusione - Ad arco elettrico (arco tra l'oggetto e l'elettrodo) - Saldatura ad arco sommerso	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	E ...	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI DGR Scheda
<input type="checkbox"/> A.2. Saldature a gas (il calore viene fornito dalla combustione di un gas)	<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 DGR Scheda
<input type="checkbox"/> B.1. Saldature eterogenee - Saldobrasatura	<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 DGR Scheda
<input type="checkbox"/> B.2. Saldature eterogenee - Brasatura	<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 DGR Scheda
<input type="checkbox"/> C. Saldatura a onda	<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 DGR Scheda
<input type="checkbox"/> D. Saldatura manuale con lega di stagno	<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 DGR Scheda
<input type="checkbox"/> E.1. Saldature speciali – Alluminotermia	<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 DGR Scheda
<input type="checkbox"/> E.2. Saldature speciali - Al plasma (compreso il taglio al plasma)	<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 DGR Scheda
<input type="checkbox"/> E.3. Saldature speciali - Con ultrasuoni	<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 DGR Scheda
<input type="checkbox"/> F.1. Operazioni assimilabili a saldature/incisioni/taglio termico – MASER	<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 DGR Scheda

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 30
punto 30 <i>Saldatura di oggetti e superfici metalliche</i>	Vers. MAGGIO 2024

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento
<input type="checkbox"/> F.2. Operazioni assimilabili a saldature/incisioni/taglio termico – LASER	<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 DGR Scheda

Data

Firma digitale del Legale Rappresentante o del Procuratore