

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 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:

- 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	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2. Materiali di apporto*	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 3. Flussanti e antiossidanti **	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 4. Diluenti e solventi organici **	<input type="checkbox"/> 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.

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

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

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 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 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