

BOLLO

Al **COMUNE di SARZANA**
Ufficio Ambiente
Via Bertoloni,
19038 SARZANA

Oggetto: Domanda di **AUTORIZZAZIONE IN VIA GENERALE** per le emissioni in atmosfera provenienti da impianti per la **attività di saldatura e taglio termico di oggetti e superfici metalliche autoveicoli** ai sensi del D.P.R. n. 203/1988, del D.P.R. 25 luglio 1991 e della L.R. n.3/97.

Il sottoscritto
nato a il/...../.....
residente a in Via/ Corso
..... n. in qualità di titolare/legale rappresentante dell'impresa
.....
con sede legale in..... in Via/Corso
..... n. Partita Iva n.....
Telefono..... Numero Addetti.....

CHIEDE L'AUTORIZZAZIONE IN VIA GENERALE PER:

¹ **installare un nuovo impianto** adibito ad attività di saldatura e taglio termico di oggetti e superfici metalliche in Comune di
Via/ Corso n.
Pertanto **si impegna** a rispettare i requisiti tecnico-costruttivi e gestionali dell'impianto medesimo individuati con DGR n.....del.....

¹ **modificare un impianto** adibito ad attività di saldatura e taglio termico di oggetti e superfici metalliche, in Comune di
Via/Corso n.
Pertanto **si impegna** a rispettare i requisiti tecnico-costruttivi e gestionali dell'impianto medesimo individuati con DGR n.....del.....

¹ **trasferire un impianto** adibito ad attività di saldatura e taglio termico di oggetti e superfici metalliche, in Comune di
Via/Corso n.
Pertanto **si impegna** a rispettare i requisiti tecnico-costruttivi e gestionali dell'impianto medesimo individuati con DGR n.....del.....

DICHIARA

inoltre di aver accertato presso il Comune che l'area ove verrà installato/trasferito l'impianto è compatibile con le prescrizioni del vigente strumento urbanistico generale del Comune stesso.
Si allega la documentazione tecnica prescritta.

Data/..../...

Il Titolare o il Legale Rappresentante
(timbro e firma autenticata)

.....

¹ Indicare con una X la motivazione della richiesta di autorizzazione.

**DOCUMENTAZIONE DA ALLEGARE ALLA DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE IN
VIA GENERALE**

1. CICLO PRODUTTIVO AZIENDALE

Descrivere il ciclo di lavorazione e compilare lo schema sotto riportato con l'indicazione delle caratteristiche dei punti di emissione, attribuendo ai medesimi un numero progressivo che tenga conto degli eventuali punti di emissione già esistenti;

IMPIANTO				
Numero punto di emissione	Provenienza	Portata[m³/h a 0°C e 0,101 MPa]	Altezza punto di emissione[m]	Diametro o lati[m] o [mxm]

2. DESCRIZIONE GENERALE DELLE SALDATURE ESEGUITE

Processo di saldatura	Tipo di Elettrodo	Metallo base	Numero elettrodi/anno kg/anno di materiale d'apporto

3. FILTRO PER IL PARTICOLATO SOLIDO

PARAMETRI	DATI PREVISTI DI PROGETTO
Velocità di filtrazione in m/s	
Tipo di tessuto	
Metodo di pulizia	
Efficienza filtri	
Superficie filtrante totale in m ²	
Sostituzione prefiltri (ore/funzionamento)	
Sostituzione filtri (ore/funzionamento)	

ALLEGARE PLANIMETRIA IN SCALA IDONEA CON L'INDICAZIONE DELL'UBICAZIONE DELL'INSEDIAMENTO NONCHE' PLANIMETRIA IN SCALA 1.200 CON L'INDICAZIONE DEL/DEI PUNTI DI EMISSIONE

Data/..../...

Il Titolare o il Legale Rappresentante
(timbro e firma autenticata)

.....

REQUISITI TECNICO-COSTRUTTIVI E GESTIONALI

1) **Le lavorazioni di saldatura e di taglio termico considerate sono le seguenti:**

- Saldatura con fiamma ossiacetilenica;
- Saldatura ad arco elettrico;
- Saldatura al plasma;
- Saldatura a resistenza;
- Brasatura dolce, brasatura forte e saldobrasatura;

Le saldature ad arco elettrico possono essere suddivise in:

- Con elettrodo rivestito;
- Con fili animati;
- -MIG / MAG;
- -TIG;
- Ad arco sommerso

Il taglio termico comprende:

- Taglio ossigas
- Taglio al plasma

2) Le emissioni derivanti dai processi di saldatura e taglio termico di oggetti e superfici metalliche, in ambiente confinato, devono essere valutate al fine della loro classificazione come:

- Emissioni che non necessitano di autorizzazione in quanto l'entità del flusso di massa degli inquinanti originati è riconducibile al punto 23 dell'Allegato 1 del D.P.R. 25 luglio 1991;
- Emissioni che necessitano di autorizzazione e della presenza di un sistema di abbattimento degli inquinanti originati

3) Le emissioni derivanti dall'attività di saldatura e taglio termico di oggetti e superfici metalliche devono essere svolte in locali con presenza di idonei ricambi d'aria ovvero adeguatamente captate e convogliate all'esterno.

4) Non necessitano di autorizzazione:

- 4.1 Processi di saldatura ad arco sommerso o a fiamma ossiacetilenica o a resistenza;
- 4.2 Processi di saldatura in cui vengono utilizzati elettrodi rivestiti in quantità ≤ 10.000 / anno;
- 4.3 Processi di saldatura in cui vengono utilizzati elettrodi a filo continuo (MIG-MAG) il cui materiale d'apporto sia ≤ 1.000 kg/anno;
- 4.4 Processi di brasatura dolce, brasatura forte e saldobrasatura che utilizzino materiale d'apporto in quantità ≤ 500 kg/anno;
- 4.5 Nel caso in cui venga impiegato più di uno dei processi di cui ai punti 4.2 - 4.3 - 4.4, il risultato della seguente sommatoria:

$$Q_1 / 10.000 + Q_2 / 1.000 + Q_3 / 500 \quad \text{deve essere non superiore a 1}$$

dove:

Q_1 = numero elettrodi / anno

Q_2 = kg/anno di filo continuo

Q_3 = kg/anno di materiale d'apporto per brasatura

4.6 Attività saltuaria di taglio manuale ad ossigas;

4.7 Attività di taglio al plasma sommerso a bagno d'acqua;

4.8 TIG su acciai non legati (< 5% per ciascun elemento di lega).

- 5) Tutte le attività di saldatura e taglio termico di oggetti e superfici metalliche non rientranti nelle condizioni previste al punto 4 necessitano di autorizzazione e di impianto di abbattimento nel rispetto dei limiti sottoriportati:

Polveri	10 mg/m ³
Metalli Tab B Classe.III	5 mg/m ³
Ni-Cd-Cr(VI)	1 mg/m ³

- 6) L'esercizio e la manutenzione degli impianti di abbattimento devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento, il rispetto dei valori limite fissati. Qualunque anomalia di funzionamento o interruzione di esercizio dei sistemi di abbattimento, tale da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, comporta la sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dei sistemi stessi;
- 7) Per gli adempimenti di cui all'art. 8, comma 2 del D.P.R. n. 203/1988, l'impresa deve effettuare il rilevamento delle emissioni nei quindici giorni successivi alla data di messa in esercizio dell'impianto per la determinazione degli inquinanti prodotti nei processi di saldatura e taglio termico di cui al punto 5. I risultati dei rilevamenti effettuati devono essere trasmessi al Comune entro i quindici giorni suddetti (d.g.r. n.318 del 30/03/1999)
- 8) L'impresa deve comunicare, con almeno 15 giorni di anticipo, al Comune la data in cui intende dare inizio alla messa in esercizio dell'impianto.
- 9) Per l'effettuazione degli autocontrolli di cui al punto 7 devono essere seguiti i metodi previsti dal manuale U.N.I.C.H.I.M. n.158 ed i metodi U.N.I.C.H.I.M. n.402 o n.494 per il particolato solido e n. 723 per i Metalli Tab B Classe III, per il Cromo, il Nichel e il Cadmio.
- 10) I controlli periodici delle emissioni devono avere una frequenza annuale a decorrere dalla data di effettuazione del collaudo dell'impianto di cui al punto 7.
- 11) I condotti per lo scarico in atmosfera degli effluenti, devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli effluenti.
- 12) Gli impianti adibiti ad attività di saldatura e taglio termico di oggetti metallici che devono essere autorizzati ai sensi del punto 5 sopracitato devono essere localizzati ad una distanza non inferiore a 10 metri da qualunque edificio di civile abitazione misurati in ogni direzione a partire dal perimetro dell'insediamento produttivo. Il rispetto di questa distanza deve essere verificato misurando lo spazio minimo che intercorre tra qualunque casa di civile abitazione confinante o limitrofa e qualsiasi punto del volume coperto occupato dall'insediamento produttivo nelle tre dimensioni spaziali (il punto di sbocco in atmosfera del condotto fumo deve essere considerato come volume coperto occupato dall'insediamento produttivo). I condotti di scarico devono essere realizzati in modo tale da consentire la migliore dispersione dell'effluente gassoso e garantendo la minore interferenza possibile con le aperture di aerazione degli eventuali edifici circostanti presenti. I condotti di scarico dovranno essere conformi alle prescrizioni stabilite dal vigente regolamento del Comune in cui sarà ubicata l'unità produttiva. Nel caso di mancanza del regolamento comunale si ritiene comunque che gli scarichi gassosi debbano essere effettuati con camini ad andamento verticale con lo sbocco posto ad una quota superiore di almeno 1 metro rispetto al colmo dei tetti, ai parapetti ed a qualunque altro ostacolo o struttura distante meno di 10 metri dal punto di emissione. Le bocche dei camini situati a distanza compresa tra 10 e 50 metri da aperture di locali abitati devono essere a quota non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta dell'edificio più vicino diminuita di 1 metro per ogni metro di distanza lineare eccedente i 10 metri.

- 13) L'impresa deve conservare in stabilimento, a disposizione degli organismi preposti al controllo, copia della documentazione trasmessa alla Comune per il conseguimento dell'autorizzazione in via generale, e per almeno 5 anni i certificati di analisi delle emissioni effettuate annualmente nell'ambito del controllo periodico e le fatture di acquisto degli elettrodi e delle matasse di filo continuo utilizzati;
- 14) Gli effluenti derivanti dai processi di saldatura devono essere avviati, nei casi previsti, ad un sistema di abbattimento avente le caratteristiche minime di seguito indicate:

FILTRO PER IL PARTICOLATO SOLIDO

PARAMETRI	VALORI DI RIFERIMENTO
Velocità di filtrazione in m/s	0,03 - 0,04 m/s
Tipo di tessuto	Tessuto non Tessuto - Cellulosa
Perdita di carico	150 - 300 mm H ² O
Efficienza filtri	Minimo 90%
Frequenza sostituzione filtri	Annuale

MODELLO DI DICHIARAZIONE PREVENTIVA PER GLI IMPIANTI NUOVI NON SOGGETTI AD AUTORIZZAZIONE E DA UTILIZZARSI ANCHE PER GLI IMPIANTI GIÀ ESISTENTI ALLA DATA DI ESECUTIVITÀ DEL PROVVEDIMENTO RIGUARDANTE L'AUTORIZZAZIONE IN VIA GENERALE PER LE ATTIVITÀ DI SALDATURA E TAGLIO TERMICO DI OGGETTI E SUPERFICI METALLICHE

Il sottoscritto
 nato a il/...../.....
 residente a in Via/ Corso
 n. in qualità di titolare/legale rappresentante dell'impresa

 con sede legale in..... in Via/Corso
 n. Partita Iva n.....
 Telefono..... Numero Addetti.....

DICHIARA

che nell'ambito dell'insediamento produttivo sito nel Comune di.....in Via/Corso/Piazza.....n..... verranno/vengono svolte attività di saldatura e taglio termico di oggetti e superfici metalliche come indicato nella tabella sottoriportata.

(indicare con una X i processi di saldatura e taglio termico svolti nonché il numero di elettrodi/ anno consumati e i kg/anno di materiale d'apporto utilizzato)

Processi di Saldatura e taglio termico	SI	NO	Numero di Elettrodi/ anno	kg/anno materiale d'apporto
1. Saldatura ad arco sommerso				
2. Saldatura a fiamma ossiacetilenica				
3. Saldatura a resistenza				
4. Saldatura con elettrodi rivestiti ≤ 10.000 /anno				
5. Saldatura con utilizzo di elettrodi a filo continuo (MIG-MAG) il cui materiale d'apporto è ≤ 1.000 kg/anno				
6. Brasatura dolce, brasatura forte e saldobrasatura che utilizzano materiale d'apporto in quantità ≤ 500 kg/anno				
7. Saltuaria attività di taglio manuale ad ossigas				
8. Taglio al plasma sommerso in bagno d'acqua				
9. TIG su acciai non legati (< 5% per ciascun elemento di lega)				

Data/...../....

Il Titolare o il Legale Rappresentante
 (timbro e firma autenticata)

.....