



PROVINCIA AUTONOMA DI TRENTO
SETTORE AUTORIZZAZIONI E CONTROLLI

Impianti ed attività di cui all'art. 272, comma 2 del D.Lgs. 152/2006

**AUTORIZZAZIONE IN VIA GENERALE
PER LE EMISSIONI IN ATMOSFERA**

AVG 11

PRESCRIZIONI TECNICHE PER ATTIVITÀ DI

SALDATURA

D.Lgs. 152/2006, parte II dell'allegato IV alla parte quinta, lettera hh):

“Saldatura di oggetti e superfici metalliche”

(riferimento: modulo C11)



SALDATURA

(riferimento: modulo C11)

1 Ambito di applicazione

Sono autorizzabili in via generale le attività di **saldatura di oggetti e superfici metalliche**.

Rientrano nella presente autorizzazione in via generale anche le attività di **taglio di oggetti e superfici metalliche effettuate mediante processi termici**.

È correlata all'attività principale la pulizia di macchinari ed attrezzature, effettuata anche con prodotti contenenti solventi organici.

2 Materie prime

Le principali materie prime impiegate nelle attività di *saldatura* sono:

- gas tecnici;
- materiali di apporto;
- materiali dielettrici per elettroerosione (paraffine);
- elettrodi per elettroerosione ed altri materiali di consumo;
- solventi organici, detergenti e materiale per la pulizia di macchinari e attrezzature.

3 Tecnologie impiegate

3.1 Saldatura

Le principali tecnologie impiegate per la *saldatura* sono:

- a gas: ossiacetilenica, ossidrica, ... ;
- a resistenza: a punti, a rilievi, continua a rulli, a proiezione, ... ;
- allo stato solido: coestrusione, forgiatura, ad attrito, per pressione a caldo, ... ;
- ad arco: con filo nudo, ad elettrodo rivestito, ad arco sommerso, con protezione di gas inerti (MIG/MAG, TIG, ...), al plasma, ... ;
- non tradizionali: ad induzione, a ultrasuoni, fascio laser, fascio elettronico, alluminotermia, ... ;
- brasatura e saldobrasatura (a leghe di stagno, piombo, ...): ad onda, a resistenza, al cannello, in forno, ... ;

3.2 Taglio termico

Le principali tecnologie impiegate per il *taglio termico* sono:

- ossiacetilenico, a propano, ... ;
- con tecnologie LASER, MASER, ... ;
- con tecnologia al plasma, ... ;
- elettroerosione (a filo, a tuffo)

4 Prescrizioni relative all'installazione ed all'esercizio degli impianti

4.1 Emissioni in atmosfera convogliate

Di seguito si riportano le prescrizioni specifiche relativamente alle emissioni convogliate derivanti dalle lavorazioni più significative relative alle attività di *saldatura*.



4.2 Emissioni in atmosfera in forma diffusa

Nelle attività oggetto della presente autorizzazione in via generale è ammessa la possibilità di rilascio di **emissioni in atmosfera in forma diffusa** di Composti Organici Volatili (C.O.V.) esclusivamente da operazioni di pulizia e sgrassaggio di attrezzature e macchinari effettuati manualmente mediante pezzuola e simili.

Al fine di ridurre dette emissioni l'impiego di prodotti contenenti solventi organici deve essere limitato al minimo indispensabile, escludendo comunque l'impiego di tecniche a spruzzo.

Allo stesso scopo tutti i recipienti di prodotti contenenti solventi organici, quando non in uso, devono essere mantenuti chiusi.

5 Valori limite di emissione e sostanze oggetto di autonomo controllo

La progettazione, la realizzazione e la gestione dell'impianto devono essere tali da garantire che tutte le emissioni convogliate presenti (ad esclusione di quelle derivanti da impianti di sicurezza ed emergenza), in ogni condizioni di funzionamento, rispettino i limiti di accettabilità stabiliti dalla tabella B allegata al T.U.L.P. in materia di tutela dell'ambiente dagli inquinamenti, integrati con i seguenti limiti specifici per l'attività:

Limiti di emissione

Fasi lavorative	Inquinante	Limite di emissione [mg/Nm ³]
Saldatura di oggetti e superfici metalliche	Polveri totali (compresi fumi di saldatura e nebbie di olio minerale)	10
	Cromo totale (*)	5
	Nichel (*)	1
Taglio termico di oggetti e superfici metalliche	Polveri totali (comprese nebbie di olio minerale)	10
	Cromo totale (*)	5
	Nichel (*)	1
Elettroerosione	Polveri totali (comprese nebbie di olio minerale)	10
	Carbonio Organico Totale (C.O.T.)	50
	Cromo totale (*)	5
	Nichel (*)	1

(*) Solo in caso di operazioni effettuate su manufatti in acciaio inox