



PROVINCIA DI ASCOLI PICENO

Medaglia d'Oro al Valor Militare per attività partigiana

SETTORE II
Tutela e Valorizzazione Ambientale

Oggetto: **Allegato III_28**

**Autorizzazione generale ai sensi dell'articolo 272, commi 2 e 3, del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.
Saldatura di oggetti e superfici metalliche.**

Per saldatura si intende qualsiasi processo atto a provocare l'unione di pezzi metallici per azione del calore e/o della pressione, con o senza aggiunta di un altro metallo, il deposito di metallo su metallo base nonché operazioni assimilabili (brasatura e saldobrasatura sia dolce che forte, puntatura, ecc.).

Tali lavorazioni possono essere eseguite sia manualmente che mediante apparecchiature automatiche (robot, ecc.).

Prescrizioni

Dovrà in ogni caso essere garantita l'adozione di tutte le misure atte a contenere le emissioni diffuse e a mantenere in efficienza gli impianti di abbattimento come meglio specificato all'art.10 dell'Allegato II.

Saldatura

Le emissioni devono essere convogliate all'esterno, possibilmente in un unico punto. Qualora il convogliamento in un unico punto risulti non attuabile, si dovrà in ogni caso far riferimento al flusso di massa complessivo computato secondo le indicazioni di cui all'art.270, comma 6, del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.

Limiti di emissione:

| Inquinante | Concentrazione (mg/Nm ³) |
|--|--------------------------------------|
| Polveri totali (comprese nebbie oleose) di cui | 10 |
| - Metalli pesanti nelle polveri complessivamente | 2 |

Saldatura a stagno

Le emissioni devono essere convogliate all'esterno, possibilmente in un unico punto. Qualora il convogliamento in un unico punto risulti non attuabile, si dovrà in ogni caso far riferimento al flusso di massa complessivo computato secondo le indicazioni di cui all'art.270, comma 6, del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.

Limiti di emissione:

| Inquinante | Concentrazione (mg/Nm ³) | Flusso di massa (kg/h) |
|----------------------------|--------------------------------------|------------------------|
| Polveri totali di cui | 6 | 0,24 |
| - Sn | 2 | --- |
| - Pb | 0,15 | --- |
| SOV (esprese come n-esano) | 25 | --- |

Autocontrolli

- 1) Con le modalità di cui all'art.10 dell'allegato II, la ditta è tenuta a:
 - i. effettuare campionamenti con periodicità biennale;
 - ii. comunicare a Provincia ed ARPAM i risultati dei campionamenti condotti su ogni singolo camino;
 - iii. conservare i rapporti di prova degli stessi campionamenti.
- 2) Non sono previsti autocontrolli nei seguenti casi:
 - i. operazioni di saldatura effettuata per un periodo non superiore a 500 ore/anno totali (intese come sommatoria per tutte le postazioni);
 - ii. operazioni di saldatura a stagno effettuata per un periodo non superiore a 50 ore/anno totali (intese come sommatoria per tutte le postazioni).