

Tabella riassuntiva delle schede di Buona Pratica e richieste d'uso

	Attività – Schede di buona pratica	N° della richiesta d'uso					
		1	2	3	4	5	6
A1	Formulazione – Aggiunta di triossido di cromo solido alle soluzioni	✓	✓	✓	✓	✓	✓
B1	Trattamenti di cromatura in celle di reazione chiuse		✓	✓			
B2	Operazioni di cromatura in vasche o bagni coperti		✓	✓			
B3	Operazioni di cromatura in vasche o bagni in camera chiusa e carico automatizzato alla linea di trattamento		✓	✓			
B4	Operazioni di cromatura in vasche o bagni in un'area segregata con caricamento automatico dei pezzi		✓	✓			
B5	Operazioni di cromatura in vasche o bagni aperti con caricamento automatico dei pezzi		✓	✓			
B6	Operazioni di cromatura in vasche o bagni aperti con caricamento semi-automatico dei pezzi		✓	✓			
B7	Operazioni di cromatura in vasca aperta con caricamento manuale (dei pezzi) nei bagni		✓	✓			
C1	Trattamenti superficiali con triossido di cromo in vasche o bagni aperti (p.e.: passivazione, conversione, anodizzazione) senza corrente elettrica				✓	✓	
C2	Trattamento superficiale con triossido di cromo mediante applicazione a spruzzo in cabina (automatizzata)				✓	✓	
C3	Trattamento superficiale con triossido di cromo mediante applicazione a spruzzo in cabina (manuale)				✓	✓	
C4	Trattamento superficiale con triossido di cromo mediante applicazione a spruzzo all'esterno di una cabina				✓	✓	
C5	Trattamento superficiale con triossido di cromo mediante ritocco con una penna				✓		
C6	Processi di Passivazione della Banda Stagnata (ETP) e della Banda Cromata (ECCS)						✓
C7	Operazioni di anodizzazione con acido cromico e corrente elettrica in vasca aperta con caricamento manuale dei pezzi nel bagno				✓		
C8	Trattamento superficiale con triossido di cromo mediante ritocco a tampone (pennello) utilizzando corrente elettrica applicata al sistema				✓		

Continua alla pagina seguente

Tabella riassuntiva delle schede di Buona Pratica e richieste d'uso

	Attività – Schede di buona pratica	N° della richiesta d'uso					
		1	2	3	4	5	6
D1	Stoccaggio e movimentazione di contenitori chiusi	✓	✓	✓	✓	✓	✓
D2	Campionamento	✓	✓	✓	✓	✓	✓
D3	Correzioni dei bagni di cromatura o di trattamento con triossido di cromo	✓	✓	✓	✓	✓	✓
D4	Manutenzioni, riparazioni e installazioni relative alla linea di processo esistente quando l'attrezzatura contiene triossido di cromo	✓	✓	✓	✓	✓	✓
D5	Manutenzioni, riparazioni e installazioni sulla linea di processo quando bagni, recipienti o attrezzature sono vuoti	✓	✓	✓	✓	✓	✓
D6	Pulizia degli sversamenti o dei rilasci	✓	✓	✓	✓	✓	✓
D7	Tattamento sul posto delle acque reflue	✓	✓	✓	✓	✓	✓
E1	Monitoraggio dell'esposizione a Cromo (VI) nei luoghi di lavoro Misure stazionarie (<i>Static Air</i>)	✓	✓	✓	✓	✓	✓
E2	Monitoraggio dell'esposizione a Cromo (VI) nei luoghi di lavoro Misure personali	✓	✓	✓	✓	✓	✓
E3	Monitoraggio dell'esposizione a Cromo (VI) nei luoghi di lavoro Monitoraggio biologico	✓	✓	✓	✓	✓	✓
E4	Monitoraggio delle emissioni ambientali di Cromo (VI)	✓	✓	✓	✓	✓	✓
E5	Modello del Rapporto di monitoraggio	✓	✓	✓	✓	✓	✓
E6	Rischi per la salute del cromo esavalente	✓	✓	✓	✓	✓	✓
E7	Dispositivi di protezione individuale (DPI)	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Tabella riassuntiva delle schede di Buona Pratica e richieste d'uso

Richiesta d'uso	
N°	Descrizione
1	Formulazione di miscele
2	Cromatura funzionale
3	Cromatura funzionale con carattere decorativo
4	Tattamento superficiale per applicazioni nell'industria aeronautica e aerospaziale, non correlato alla cromatura funzionale o alla cromatura funzionale con carattere decorativo
5	Tattamento superficiale (eccetto la passivazione dell'acciaio stagnato (ETP)) per applicazioni in vari settori industriali, quali l'architettura, l'industria automobilistica, la produzione e la finitura dei metalli e l'ingegneria generale (non correlata alla cromatura funzionale o alla cromatura funzionale con carattere decorativo)
6	Passivazione dell'acciaio stagnato (ETP)