



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

SEMINARIO

L'autorizzazione all'uso delle sostanze
cancerogene e mutagene:
le ricadute sulle imprese utilizzatrici in materia
di tutela dei lavoratori e dell'ambiente

14 giugno 2019

Unioncamere Emilia-Romagna, Sala Marconi
Viale Aldo Moro, 62
Bologna



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

Il punto di vista delle imprese (che fanno cromatura)

Intervento di Moreno Ghiaroni
Presidente di ASSOGALVANICA



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

Cosa facciamo?



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

Quali articoli cromiamo?



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

Per chi cromiamo?



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

Perché ci viene chiesto di
cromare?



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

Caratteristiche del rivestimento galvanico di cromo

Elevata durezza

Elevata resistenza alla corrosione

Elevata resistenza all'abrasione

Elevata resistenza agli urti

Elevata resistenza agli acidi

Elevata resistenza alle basi

Elevata lucentezza

Consente finiture a specchio

Basso attrito di primo distacco

Elevata adesione al substrato

Facile da rimuovere

Può essere lavorato

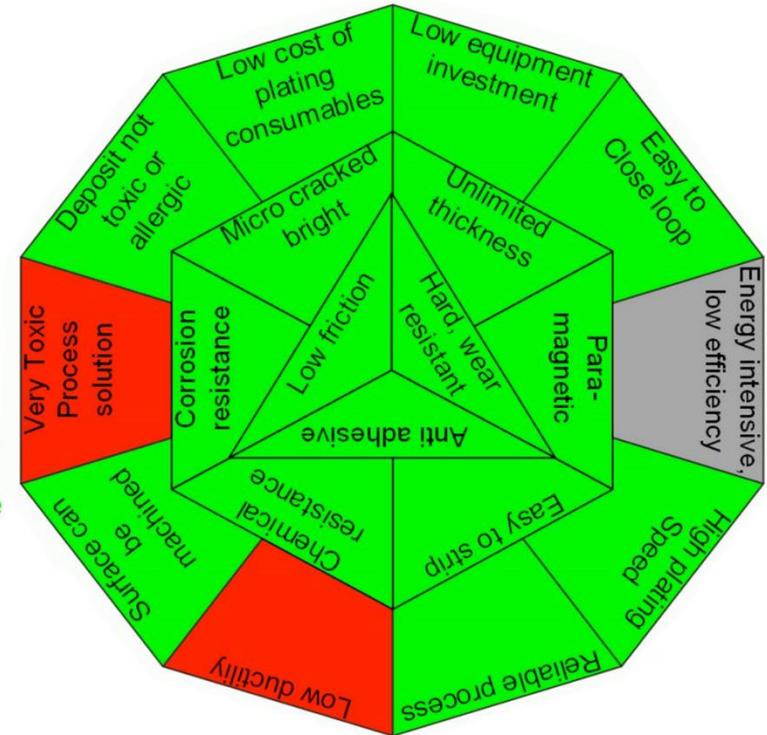
Elevata resistenza termica

Elevata resistenza agli shock termici

Elevata resistenza alla radiazione UV

È paramagnetico

È anallergico



Caratteristiche del rivestimento galvanico di cromo



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

Il rivestimento di cromo è infinitamente riciclabile
insieme ai supporti di acciaio



infinitely recyclable



Il rivestimento di cromo è assolutamente
innocuo e altamente igienico, ovvero resiste
all'attecchimento e sviluppo delle colonie di
batteri



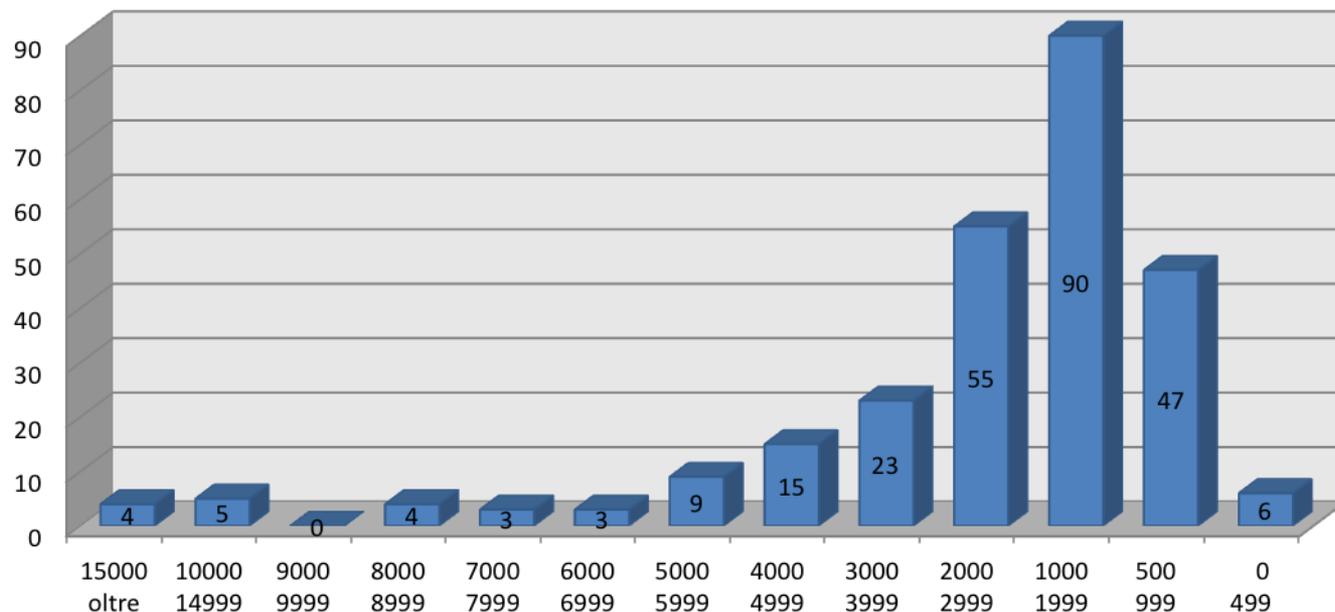
ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

Che imprese siamo?



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

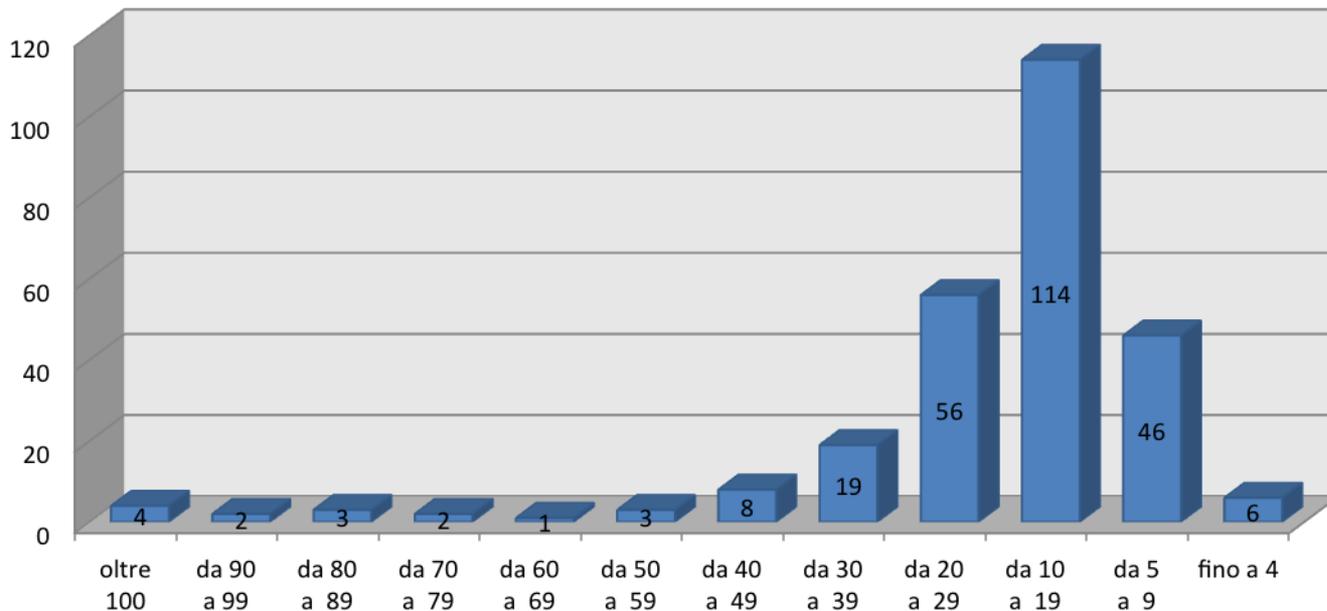
Classi di volumi di fatturato (k€)



Da Tobaldini M. (2014) – Galvanica: facciamo un bilancio. Trattamenti e Finiture, 4/2014, p. 34-41. Ed. Tecniche Nuove, Milano.

Ripartizione delle aziende per classi di fatturato. Il 43% delle aziende fattura fino a 2 M€, rispondono cioè alla definizione di micro-impresa. Il 42% sono piccole imprese con fatturato tra 2 e 10 M€. Solo il 4% delle aziende rientra nella classe delle medie imprese.

Classi di numero di dipendenti



Da Tobaldini M. (2014) – Galvanica: facciamo un bilancio. Trattamenti e Finiture, 4/2014, p. 34-41. Ed. Tecniche Nuove, Milano.

Ripartizione delle aziende per numero di dipendenti. Il 26% delle imprese ha fino a 10 dipendenti, rispondono cioè alla definizione di micro-impresa. Il 69% sono piccole imprese con dipendenti tra 11 e 50. Solo il 5% delle imprese rientra nella classe delle medie imprese.



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

Regolamento REACH e Autorizzazione

Nessuna azienda galvanica italiana ha presentato finora una propria domanda di autorizzazione e quindi per poter continuare a lavorare **tutte, ma proprio tutte**, contano sul rilascio dell'autorizzazione al CTACSub, un consorzio di 7 aziende che importano e/o formulano il triossido di cromo e che hanno chiesto l'autorizzazione per immetterlo nel mercato per 6 usi distinti dei loro clienti.



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

Qual è lo scopo del Regolamento REACH?

Articolo 1

Finalità e portata

1. Il presente regolamento ha lo scopo di **assicurare un elevato livello di protezione della salute umana e dell'ambiente** inclusa la promozione di metodi alternativi per la valutazione dei pericoli che le sostanze comportano, nonché la libera circolazione di sostanze nel mercato interno **rafforzando nel contempo la competitività e l'innovazione.**



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

E dell'Autorizzazione?

Articolo 55

Scopo dell'autorizzazione ed elementi da considerare ai fini della sostituzione

Il presente titolo ha lo scopo di **garantire il buon funzionamento del mercato interno**, assicurando nel contempo che **i rischi che presentano le sostanze estremamente preoccupanti siano adeguatamente controllati** e che **queste sostanze siano progressivamente sostituite da idonee sostanze o tecnologie alternative, ove queste siano economicamente e tecnicamente valide**. A tale fine, tutti i fabbricanti, importatori e utilizzatori a valle che richiedono autorizzazioni analizzano la disponibilità di alternative e ne considerano i rischi ed esaminano la fattibilità tecnica ed economica di una sostituzione.



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

RMOA del Ni-solfato

Conclusioni del Governo francese

Le autorità francesi ritengono che un limite di esposizione sul luogo di lavoro, vincolante, stabilito nell'ambito della Direttiva 2004/37/CE, pari a 0,01 mg/m³ di composti di nichel sia, a tutt'oggi, l'opzione di gestione del rischio adeguata per i rischi identificati.

Valori limite di esposizione per i composti del nichel classificati come CMR 1A-1B raccomandati dal Governo francese alla Commissione Europea:

0,01 mg/m³ frazione inalabile (dimensioni < 10µm)

0,005 mg/m³ frazione respirabile (dimensioni < 2,5µm)



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

(i) garantire il buon funzionamento del mercato interno

Obiettivo mancato perché l'autorizzazione REACH ha introdotto l'incertezza

Quale incertezza?

Sull'esito della domanda: si potrà o non si potrà continuare a utilizzare il triossido di cromo?

E dando per scontato che si potrà continuare a utilizzarlo, per quanto tempo? E a che condizioni?



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

REACH

ne e per la preparazione dei documenti CSR, AoA e SEA, l'esito della domanda di autorizzazione rimane incerto perché il rilascio dell'autorizzazione è a discrezione della Commissione Europea. Ci si aspetta a breve la pubblicazione del provvedimento che inserirà il triossido di cromo nell'allegato XIV del REACH e che dovrebbe stabilire nel 2017 la "sunset date"¹.

Quali scenari per le aziende di cromatura?

Un'azienda galvanica virtuosa che vuole continuare a utilizzare il triossido di cromo deve investire denaro per preparare e sottoporre all'ECHA entro il 2015 una specifica richiesta di autorizzazione corredata di CSR, AoA e SEA. L'ECHA e la Commissione Europea hanno poi tempo fino al 2017 per valutare la richiesta e decidere se concedere o non concedere l'autorizzazione REACH.

L'azienda può anche decidere di risparmiare e aspettare che qualcun altro, in cima alla catena di approvvigionamento del triossido di cromo, si faccia carico di preparare e sottoporre all'ECHA la domanda di autorizzazione per poi beneficiarne a cascata. Anche in questo caso però l'esito della domanda è incerto. Piuttosto che macerare nell'incertezza un'azienda galvanica, un po' meno virtuosa, può decidere di chiudere progressivamente l'attività. Senza più prospettive di crescita e sviluppo potrebbe risparmiare sugli oneri per la salute, la sicurezza e l'ambiente e abbassare i prezzi a danno delle aziende virtuose.

Cosa potrebbe fare da qui al 2017 un'azienda galvanica virtuosa?

Potrebbe ad esempio decidere di dotare gli impianti di tutte le migliori tecnologie disponibili (Best Available Techniques) a maggior

tutela della salute, della sicurezza e dell'ambiente oppure di installare nuovi impianti che permettono di produrre meglio e a un costo minore. Ma dove trovare i soldi per questi investimenti? Può chiederli in banca ma gli investimenti nel settore galvanico hanno un tempo di recupero non inferiore a 15 anni. Quale banca presterebbe oggi dei soldi con la previsione di recuperarli in 15 anni e la prospettiva che il debitore debba cessare l'attività entro 5 anni (e per di più per cause che nulla hanno a che vedere con la sua capacità imprenditoriale)?

Il vero problema dell'autorizzazione REACH è l'incertezza

L'unica vera soluzione per mettersi al riparo dall'incertezza dell'autorizzazione è sottrarsi ad essa e – avendone i mezzi – si può fare tranquillamente e legalmente spostando l'attività produttiva fuori dai confini dell'Unione Europea dove magari si potrà anche beneficiare di legislazioni sulla salute, la sicurezza e l'ambiente (sempre che ci siano) molto, ma molto meno restrittive.

E l'incertezza non si abbatte solo sulle aziende galvaniche ma investe anche i loro clienti. Cosa faranno ora che sanno che la loro catena di produzione potrebbe interrompersi nel 2017? Aspetteranno fiduciosi gli eventi? In realtà, i clienti più avveduti hanno iniziato a cercare e a commissionare trattamenti di cromatura fuori dell'UE non appena hanno capito che l'autorizzazione REACH avrebbe comportato incertezza.

Dai buoni propositi alla dura realtà

Qual è quindi l'esito dell'autorizzazione REACH, almeno per il triossido di cromo? Il Regolamento REACH si propone di assi-

curare un elevato livello di protezione della salute umana e dell'ambiente ma l'incertezza sull'esito della procedura di autorizzazione spinge le aziende a migrare fuori dell'UE dove normative meno restrittive e controlli meno rigorosi non assicurano certo la salute dell'essere umano e del suo ambiente. Qui da noi, salute, sicurezza e ambiente sono già ampiamente tutelati da specifici atti legislativi. Il Regolamento REACH si propone poi di rafforzare la competitività (si spera del sistema produttivo europeo) in realtà le uniche a trarre vantaggio dall'autorizzazione REACH sono le aziende extraeuropee che possono continuare a produrre senza autorizzazione e senza il rischio di vedere la loro attività interrotta da un provvedimento legislativo e pertanto possono garantire ai loro clienti continuità del servizio. Da qui al 2017 potranno anche investire e migliorare la qualità dei loro processi e magari potranno anche diminuire i prezzi dei loro trattamenti per attrarre più clienti, soprattutto europei, e condannare al fallimento, ben prima della "sunset date" numerose aziende galvaniche europee. E non ci sarà nessuna possibilità di bloccare alle frontiere gli articoli cromati, perché le cromature sono assolutamente innocue per la salute e per l'ambiente.

Il Regolamento REACH si propone infine di rafforzare l'innovazione. Ma qualcuno davvero crede che un imprenditore galvanico che già rischia quotidianamente di incorrere in salate sanzioni amministrative e penali (anche – e spesso – per delle banalità formali), non convertirebbe immediatamente gli impianti se ci fosse un processo alternativo alla cromatura? Il rischio di andare in galera per un nonnulla non è già uno stimolo sufficiente all'innovazione? ■

© RIPRODUZIONE RISERVATA

1. Ciò che ha caratteristiche chimico-fisiche tali da poter creare un danno alla salute dell'uomo e all'ambiente.
2. Destano grande preoccupazione le sostanze pericolose cancerogene, mutagene o tossiche per la riproduzione (CMR) o persistenti, bioaccumulabili e tossiche (PBT) o molto persistenti e molto bioaccumulabili (vPvB).
3. In quantità che eccedono una certa soglia.
4. La pubblicazione è prevista nel febbraio 2013. Il termine per presentare la domanda di autorizzazione è stabilito in 35 mesi a partire dalla data di entrata in vigore del provvedimento mentre la "sunset date" (cioè la data oltre la quale si potrà utilizzare il triossido di cromo solo se si disporrà di una specifica autorizzazione) è stabilita in 53 mesi (dalla data di entrata in vigore del provvedimento).



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

Processo di autorizzazione



You



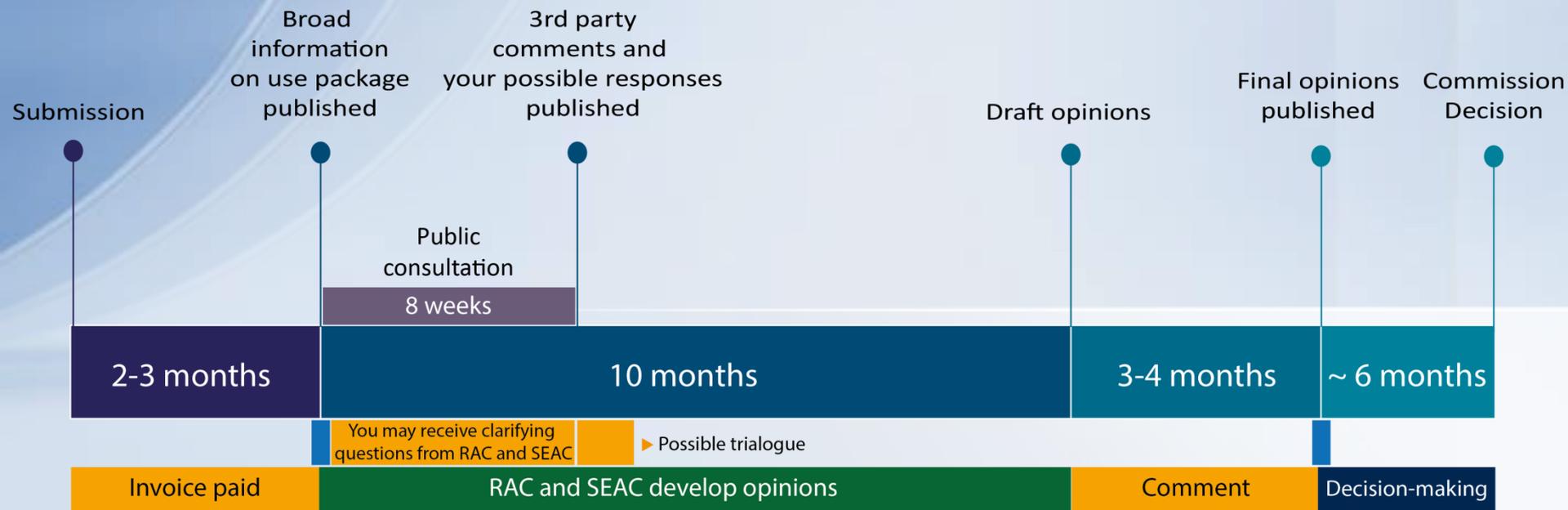
ECHA
Secretariat



RAC/SEAC



Commission





ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

(ii) i rischi che presentano le sostanze estremamente preoccupanti siano adeguatamente controllati

Noi imprenditori galvanici, controlliamo adeguatamente i rischi connessi all'uso del triossido di cromo?

Ovvero

Tuteliamo la salute e la sicurezza dei nostri lavoratori? **Si**

Tuteliamo l'ambiente? **Si**

Tuteliamo la salute della popolazione? **Si**



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

Le imprese galvaniche devono già essere conformi alle norme europee e nazionali:

- per la tutela dei lavoratori contro il rischio chimico (D.Lgs 81/2008);
- per la tutela dell'ambiente tramite l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) o l'Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) contro il rischio di inquinamento (Direttiva IPPC);
- per la tutela della popolazione e dell'ambiente all'esterno degli insediamenti produttivi contro il rischio di incidenti rilevanti (Direttiva SEVESO).



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

Dal 1° gennaio 2018 è in vigore la *“Direttiva (UE) 2017/2398 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 12 dicembre 2017 che modifica la direttiva 2004/37/CE sulla protezione dei lavoratori contro i rischi derivanti da un’esposizione ad agenti cancerogeni o mutageni durante il lavoro”*.

La Direttiva fissa un limite di esposizione professionale ai composti di cromo VI di **0,005 mg/m³** (espresso come cromo). Come misura transitoria, fino al 17 gennaio 2025 il limite è fissato a **0,010 mg/m³**.

Gli Stati membri hanno tempo fino al 17 gennaio 2020 per mettere in vigore le disposizioni legislative, regolamentari e amministrative necessarie per conformarsi alla nuova direttiva.



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

Cosa prevede la proposta di autorizzazione del CTACSub?

Alle aziende del CTACSub prescrive di sviluppare scenari di esposizione specifici (per ogni uso), dettagliati (per ogni mansione) e precisi (basati su dati di esposizione appositamente misurati).

Il CTACSub aveva già pubblicato nel settembre 2017 le *Good Practice Sheets* “**GPS**” cioè delle schede che descrivono le **Buone Pratiche** di utilizzo del triossido di cromo con l’avvertenza che, applicando queste GPS, le imprese dovrebbero essere in grado di conformarsi alle prescrizioni delle autorizzazioni in sospeso presso la Commissione Europea.



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

Buone Pratiche di utilizzo del Triossido di Cromo ¹

A1 Formulazione – Aggiunta del Triossido di Cromo solido alle soluzioni

Questa scheda vuole aiutare i datori di lavoro soddisfare i requisiti stabiliti dalla Direttiva Europea 2004/37 e le condizioni delle autorizzazioni REACH per gli usi del triossido di cromo. Lavorare con il triossido di cromo potrebbe causare il cancro. Questa scheda descrive le buone pratiche per ridurre il rischio di esposizione e copre i punti che dovrebbero essere seguiti per ridurre tale rischio. È importante seguire ogni punto, o utilizzare misure altrettanto efficaci. Questo documento dovrebbe essere a disposizione di tutti coloro che potrebbero essere esposti al triossido di cromo nel luogo di lavoro, in modo che possano ottenere il meglio dalle misure di controllo disponibili.

Il Processo

Questa Buona Pratica (GPS) si applica al mescolamento di triossido di cromo solido (con o senza additivi) in soluzioni a base acquosa da parte dei formulatori durante la preparazione dei loro specifici prodotti o da parte degli utilizzatori a valle per la preparazione degli elettroliti prima della cromatura.

Il triossido di cromo solido viene fornito in fusti sotto forma di cristalli o scaglie. I formulatori disciolgono il triossido di cromo in un recipiente per miscele prima di aggiungere acqua o altre materie prime. Dopo la miscelazione il formulato è trasferito in contenitori (conformi ADR).

Gli utilizzatori a valle disciolgono il triossido di cromo direttamente dentro la miscela nella vasca di trattamento oppure lo pre-miscelano e aggiungono poi la soluzione acquosa alla vasca. Il recipiente di miscelazione o la vasca di trattamento possono essere alimentati con carico automatico o a mano.



La foto mostra un fusto aperto contenente scaglie di triossido di cromo



Queste foto mostrano a sinistra il triossido di cromo addizionato con acqua per ridurre la polvere durante la miscelazione, a destra, fusti vuoti.

Attrezzature e Accesso ai luoghi di lavoro

La formulazione è fatta preferibilmente in un apposito recipiente di miscelazione.

- Il recipiente di miscelazione è generalmente chiuso con una apertura per aggiungere il triossido di cromo e altre materie prime.
- Il recipiente di miscelazione è dotato di un sistema di aspirazione (LEV), un agitatore manuale o automatico e una pompa per trasferire il prodotto nei contenitori.
- Un sistema di aspirazione è installato nel punto in cui il triossido di cromo è pesato e aggiunto al recipiente di miscelazione.
- Il rifornimento d'acqua al recipiente di miscelazione è progettato in modo da prevenire schizzi di triossido di cromo.
- La velocità di mescolamento è sufficientemente bassa da evitare schizzi.

Nel caso non si disponga di un apposito recipiente di miscelazione, la formulazione può essere eseguita direttamente nella vasca o bagno di cromatura.

- Nel caso non si disponga di un apposito recipiente, il triossido di cromo deve essere dosato nella vasca di cromatura quando la linea non è in funzione (cioè: in manutenzione).
- Un sistema di aspirazione deve essere installato nel punto dove avviene il dosaggio.



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

A1 Formulazione – Aggiunta del Triossido di Cromo solido alle soluzioni

Emissioni di Triossido di Cromo

Il triossido di cromo solido può generare polvere. L'esposizione alla polvere di triossido di cromo può verificarsi quando si aprono i fusti, durante la pesatura e durante il trasferimento nel recipiente di miscelazione o nella vasca di cromatura. Durante l'aggiunta dell'acqua al triossido di cromo (o viceversa) possono prodursi degli schizzi. In alcuni sistemi, possono rimanere residui di triossido di cromo sulle superfici delle attrezzature. All'occorrenza dovrebbero essere adottate appropriate misure di gestione del rischio.

Misure di gestione del rischio - Lavoratori

- Al fusto di triossido di cromo, aggiungere lentamente 1- 3 litri di acqua a partire dalla sommità del fusto stesso.
- Al serbatoio di miscelazione, aggiungere prima una piccola parte d'acqua, e poi rovesciare lentamente il fusto in vicinanza del punto di aspirazione, rilasciando il contenuto nel miscelatore senza causare schizzi.
- Lavare i residui facendo scorrere acqua a bassa pressione dal fusto al serbatoio. Aggiungere altre materie prime o acqua con attenzione per evitare spandimenti.
- L'impianto di aspirazione deve essere regolarmente controllato e sottoposto a manutenzione per assicurarne la piena funzionalità.
- Controllare e lavare regolarmente le attrezzature per rimuovere residui di triossido di cromo.
- Implementare appropriate misure per prevenire la contaminazione incrociata tra attrezzature e dispositivi di protezione individuale (DPI).
- Limitare con appropriate misure l'accesso all'area di lavoro solo al personale autorizzato.

Misure di Gestione del Rischio - Ambiente

- Il sistema di aspirazione deve scaricare in atmosfera attraverso un filtro o scrubber con capacità di rimozione del triossido di cromo conforme allo stato dell'arte.
- Le acque reflue contenenti cromo esavalente non devono essere scaricate in acque di superficie o sotterranee, ma trattate per rimuovere efficacemente il cromo esavalente prima dello scarico nell'ambiente o gestite come un rifiuto pericoloso.
- Pavimenti, scarichi e attrezzature nelle aree di processo e di magazzino di sostanze chimiche e rifiuti devono essere sigillati e sottoposti a manutenzione periodica per garantirne l'integrità.

Dispositivi di Protezione Individuale

Per minimizzare il rischio di esposizione al triossido di cromo, tutto il personale che ha accesso alla miscelazione deve indossare:

- Occhiali protettivi;
- Guanti protettivi
- Abbigliamento e scarpe resistenti agli acidi;
- Maschere di protezione (Filtro P3) quando maneggiano i fusti.

La Buona Pratica E7 e la Scheda di Sicurezza (SDS) estesa del vostro fornitore forniscono informazioni pertinenti sui DPI.

Formazione e Supervisione

Tutto il personale che accede all'area di formulazione/miscelazione deve essere istruito sui rischi legati all'utilizzo del triossido di cromo, sul modo sicuro di maneggiarlo e sull'uso dei DPI e altri dispositivi di controllo. I lavoratori devono essere correttamente addestrati ed equipaggiati per svolgere le loro mansioni e, all'occorrenza, cessare tali mansioni senza rischi. Un'adeguata supervisione deve essere fornita in ogni momento.

Monitoraggio

Devono essere disponibili adeguati dati di monitoraggio per dimostrare l'assenza di esposizione dei lavoratori e per valutare il rilascio ambientale. Le buone pratiche E1-E4 forniscono altre informazioni sul monitoraggio. Si consiglia l'intervento di esperti per garantire un programma di monitoraggio appropriato che soddisfi anche i requisiti normativi.

Un tipico programma di monitoraggio dell'esposizione di un lavoratore comprende 2 campionamenti personali per ciascuna posizione dell'area di formulazione/miscelazione che potrebbe rilasciare triossido di cromo durante un normale ciclo di formulazione/miscelazione.

Il monitoraggio va effettuato ogni anno fino a quando non ci saranno prove concrete che l'esposizione è stata minimizzata. Il monitoraggio può essere reintrodotta in caso di importanti cambiamenti del sistema.

Altre Buone Pratiche applicabili

E' possibile si possano applicare anche altre Buone Pratiche. Un loro elenco completo è accessibile al [link](#).



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

Cosa prevede la proposta di autorizzazione del CTACSub?

Alle aziende galvaniche che utilizzeranno il triossido di cromo autorizzato prescrive di effettuare appropriate (molto dettagliate) campagne di misure di esposizione e di uniformarsi agli scenari di esposizione elaborati dal CTACSub.

Grazie all'81/2008, all'AUA e all'AIA le aziende galvaniche italiane già da tempo mettono in atto le Buone Pratiche ed effettuano misure di esposizione. L'aspetto critico delle prescrizioni previste dall'autorizzazione sono le scadenze: tutto deve essere fatto in fretta, in 6 mesi, e non c'è oggettivamente il tempo per farlo.



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

Data	Azione
15 luglio 2019	L'Autorizzazione viene notificata ai richiedenti (data stimata)
15 ottobre 2019	Gli utilizzatori a valle esaminano i nuovi scenari di esposizione specifici per i processi, le operazioni e i compiti individuali rappresentativi che devono essere elaborati dai fornitori (come allegati alle schede dei dati di sicurezza).
15 ottobre 2019	Gli utilizzatori a valle notificano all'ECHA il loro utilizzo ai sensi dell'articolo 66 del REACH.
15 gennaio 2020	Gli utilizzatori a valle completano le prime campagne di misure di esposizione.
A partire dal 15 luglio 2019	Gli utilizzatori a valle implementano i programmi di monitoraggio per le emissioni di cromo (VI) nelle acque reflue e nell'aria provenienti dagli impianti di aspirazione.
15 luglio 2020	Gli utilizzatori a valle comunicano i dati relativi alle misurazioni dell'esposizione e al monitoraggio di aria e acque reflue all'ECHA.



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

(iii) queste sostanze siano progressivamente sostituite da idonee sostanze o tecnologie alternative, ove queste siano economicamente e tecnicamente valide

La domanda da porsi è:

Ci sono alternative alla cromatura?

E la risposta secca e immediata è: **No**



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE



Committee for Risk Assessment (RAC)
Committee for Socio-economic Analysis (SEAC)

Opinion
on an Application for Authorisation for
Chromium trioxide use: Functional chrome plating with decorative
character

ECHA/ RAC/ SEAC: AFA-O-000006490-77-03/ D

Consolidated version

Date: 16 September 2016



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

pagina 61

. . . SEAC agrees to the applicant's conclusion that currently, there doesn't seem to exist an overall technically feasible alternative for chromium trioxide-based functional chrome plating with decorative character for key applications. However, due to the broad scope of the use applied for, SEAC cannot exclude that it may cover applications where substitution is already feasible or will become so at short-term, which gives rise to uncertainty . . .

. . . Il SEAC è d'accordo con le conclusioni del richiedente che al momento sembra che non esista un'alternativa generale tecnicamente fattibile alla cromatura funzionale con carattere decorativo basata sul triossido di cromo per applicazioni chiave. Tuttavia, a causa della vastità dell'ambito di impiego dell'uso richiesto, il SEAC non può escludere che (l'uso richiesto) possa comprendere anche applicazioni per le quali la sostituzione è già possibile o lo sarà a breve . . .



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

La disponibilità o meno di alternative è un elemento critico dell'autorizzazione, tanto è vero che la Commissione Europea ha sospeso il provvedimento di Autorizzazione per il CTACSub approvato dal Comitato REACH lo scorso 15 febbraio, per il timore che un eventuale ricorso presso il Tribunale dell'Unione Europea potesse concludersi con l'annullamento dell'Autorizzazione (come recentissimamente accaduto in un caso analogo - sentenza T-837/16 del 7 marzo 2019)



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

La notifica

Articolo 66

Utilizzatori a valle

1. Gli utilizzatori a valle che utilizzano una sostanza a norma dell'articolo 56, paragrafo 2, ne danno notifica all'Agenzia entro tre mesi dalla prima fornitura della sostanza.
2. L'Agenzia compila e tiene aggiornato un registro degli utilizzatori a valle che hanno proceduto alla notifica di cui al paragrafo 1. L'Agenzia accorda alle autorità competenti degli Stati membri l'accesso a tale registro.



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

Autorizzazione all'uso del Triossido di Cromo

Conclusioni di ASSOGALVANICA

L'Autorizzazione non garantisce il buon funzionamento del mercato interno ma anzi aggiunge un intollerabile elemento di incertezza.

L'Autorizzazione nulla aggiunge alla tutela della salute umana e dell'ambiente.

L'Autorizzazione svilisce il rivestimento di cromo metallo che ha prestazioni eccezionali ed è assolutamente innocuo a favore di altri di qualità inferiore con benefici tutti da dimostrare.



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

Comunque sia, è dal 2011 che ASSOGALVANICA è impegnata sul fronte dell'Autorizzazione all'uso del triossido di cromo e ha contribuito indirettamente ma in maniera determinante ai lavori del CTAC (e prima ancora della Task Force). E l'impegno non è finito perché adesso sta attivamente promuovendo, tra i propri associati, la costituzione di consorzi per presentare richiesta congiunta di autorizzazione.

E adesso aspettiamo di vedere cosa deciderà il Comitato REACH la prossima settimana e cosa poi farà la Commissione Europea.



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

Grazie per l'attenzione



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

- Atotech Deutschland GmbH
- Aviall Services Inc.
- BONDEX TRADING LTD
- CROMITAL Spa
- Elementis Chromium LLP
- Enthone GmbH
- LANXESS Deutschland GmbH

CTACSub

CTAC Submission Consortium



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

CTACSub

CTAC Submission Consortium

Formulazione di miscele (*più di 12 anni*)

Cromatura funzionale (*12 anni*)

Cromatura funzionale con carattere decorativo (*7 anni*)

Trattamenti superficiali per applicazioni nelle industrie aeronautica e aerospaziale (diversi dalla cromatura funzionale e dalla cromatura funzionale con carattere decorativo) (*12 anni*)

Trattamenti superficiali (ad esclusione di ETP) per applicazioni in vari settori industriali ossia edilizio, automobilistico, manifatturiero e finitura dei metalli e ingegneristico in generale (*7 anni*)

Passivazione di lamiera stagnata (ETP) (*4 anni*)



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

Autorizzazioni rilasciate dalla Commissione Europea alla data odierna (1/3)

GROHE AG: cromatura decorativa (12) e mordenzatura della plastica (10)

RIMEX METALS (UK) Ltd: produzione di acciaio inox colorato (10)

NEXTER MECHANICS: cromatura funzionale (12) e altri 4 usi (7)

PRAXAIR SURFACE TECHNOLOGIES GmbH: trattamento a spruzzo o a pennello in vari ambiti industriali (7 e 12)

OY KROMATEK AB (e altre 6 aziende): cromatura funzionale (7)

ABLOY Oy: cromatura di articoli (componenti di serrature di sicurezza) (12)

ROBERT BOSCH GmbH: cromatura funzionale di articoli (12)

HOOGO VENS V.O.F (e altre 6 aziende): cromatura di cilindri per la lavorazione dell'acciaio e dell'alluminio (12)

Nota: tra parentesi il periodo di revisione riconosciuto in anni



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

Autorizzazioni rilasciate dalla Commissione Europea alla data odierna (2/3)

SNECMA: trattamento a spruzzo o a pennello di componenti di motori in ambito aeronautico (10)

MTU AERO ENGINES AG: trattamento di articoli per applicazioni aerospaziali civili e militari (12)

SOURIAU Sas (e altre 5 aziende): passivazione di connettori al cadmio (12)

TOPOCROM GmbH: cromatura funzionale di tipo particolare (12)

FN HERSTAL SA (e altre 2 aziende): cromatura funzionale in ambito militare (12) e in ambito civile (7)

CIRCUIT FOIL LUXENBOURG Sarl: passivazione di fogli di rame usati per circuiti stampati (7)

EURO CRYOSPACE France: trattamento dei serbatoi del razzo vettore Ariane (7)

Nota: tra parentesi il periodo di revisione riconosciuto in anni



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

Autorizzazioni rilasciate dalla Commissione Europea alla data odierna (3/3)

HANSGROHE SE: cromatura decorativa (12) e mordenzatura della plastica (12),
domanda presentata dopo la *sunset date*

FEDERAL MOGUL FRIEDBERG GmbH: cromatura funzionale (12)

FEDERAL MOGUL BURSCHEID GmbH: cromatura funzionale (12)

FEDERAL MOGUL VALVETRAIN GmbH: cromatura funzionale (12)

Nota: tra parentesi il periodo di revisione riconosciuto in anni



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

Domande di autorizzazione in attesa della decisione della Commissione Europea (1/2)

CTACSub

CROMOMED S.A (e altre 4 aziende spagnole): cromatura funzionale (7)

HAPOC GmbH & Co KG: formulazione e trattamento di superfici di metallo e plastica con o senza passaggio di corrente (4)

GERHARDI KUNSTOFFTECHNICK GmbH (e altre 11 aziende): cromatura della plastica in ambito automobilistico (12)

HAPOC GmbH & Co KG: trattamenti delle superfici di plastica (12)

HAPOC GmbH & Co KG: trattamenti di ottone, bronzo, rame e altre sue leghe per uso medicale, aeronautico e nel campo dell'automazione (12)

REACHLaw Ltd per conto di Novotroitsk Plant of Chromium Compounds: stessi usi e documentazione del CTACSub

Nota: tra parentesi il periodo di revisione in anni proposto da ECHA



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

Domande di autorizzazione in attesa della decisione della Commissione Europea (2/2)

EMEA Ltd: passivazioni in ambito aerospaziale per sé e per i propri fornitori (7)

ZF Luftfahrttechnik GmbH: cromatura funzionale e altri trattamenti (7)

*ZF Friedrichshafen AG: cromatura funzionale di barre per applicazioni automobilistiche e ferroviarie (12)

*DOOSAN Luxembourg SARL (e altra azienda): formulazione di acido cromico per passivare lamine di rame per batterie al Litio in uno stabilimento ancora da costruire (12)

*MAHLE (Ventiltrieb GmbH e Polska sp): cromatura funzionale per valvole di motori di auto (12)

Nota: tra parentesi il periodo di revisione in anni proposto da ECHA

** Domande presentate dopo la Sunset date*



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE

Domande di autorizzazione in attesa del parere dei comitati RAC e SEAC

*ALOYS F. Dornbracht GmbH & Co.KG: cromatura decorativa di articoli sanitari

*SCHELL GmbH & Co. KG: cromatura decorativa di articoli sanitari

*KEUCO GmbH & Co. KG: cromatura decorativa di articoli sanitari e mordenzatura della plastica

*IDEAL STANDARD (e altre 2 aziende): cromatura decorativa di articoli sanitari e mordenzatura della plastica

*THYSSENKRUPP Rasselstein GmbH: passivazione acciaio stagnato (EPT) e cromatura acciaio per imballaggi

** Domande presentate dopo la Sunset date*



ASSOGALVANICA
ASSOCIAZIONE ITALIANA
INDUSTRIE GALVANICHE