

## Impianto aria respirabile stoccata in bottiglie

In Svizzera, per la immissione sul mercato di recipienti a pressione è determinante la Direttiva europea per le attrezzature a pressione 2014/68/EU (già RL 97/23/EG). Essendo stata inclusa nel diritto svizzero come Ordinanza sulla sicurezza delle attrezzature a pressione (OSAP, SR 930.114) in virtù dell'Ordinanza sulla sicurezza dei prodotti (OSPro, SR 930.11) è in vigore anche in Svizzera.

Gli impianti per aria respirabile sono utilizzati tra l'altro per riempire le bombole d'aria respirabile e sono presenti in particolare presso le sedi dei corpi pompieri e nei negozi per subacquei. Questi impianti sono solitamente costituiti da un compressore, una batteria di accumulo, tubazioni e apparecchiature con funzione di sicurezza. Conformemente all'Ordinanza sulla sicurezza delle attrezzature a pressione (OSAP, SR 930.114) costituiscono un insieme (o gruppo).

In accordo con l'Ordinanza sull'utilizzo di attrezzature a pressione (OUAP, RS 832.312.12, art. 1b) le attrezzature a pressione utilizzati in modo stazionario da gestori affiliati alla LAINF (Assicurazione contro gli infortuni) sottostanno all'obbligo di notifica.

Le attrezzature a pressione deve anche essere ispezionata regolarmente. Tali controlli devono essere eseguiti e documentati sia durante funzionamento che a fermo, indipendentemente dalla manutenzione specificata nell'articolo 8.

L'ispezione durante il funzionamento avviene ogni due anni e viene eseguita in conformità con la OUAP. Per quanto riguarda l'ispezione in stato di fermo, il gestore dell'impianto è libero di eseguire i controlli secondo le disposizioni ADR o secondo quelle della OUAP:

- Secondo la OUAP un'ispezione in stato di fermo deve essere eseguita ogni 12 anni dall'organizzazione incaricata (ASIT / KIS).
- Secondo la ADR l'ispezione in stato di fermo deve essere eseguita con una periodicità di 10 anni da un ente riconosciuto.

### **Viene fatta una distinzione tra gli impianti immessi sul mercato prima del 1.1.2019 e quelli immessi sul mercato dopo il 1.1.2019:**

- Per impianti immessi sul mercato dopo il **1.1.2019** viene richiesto un **“Certificato di conformità dell'insieme”**.

Gli impianti privi del “Certificato di conformità dell'insieme”, immessi sul mercato prima del **1.1.2019**, devono essere accessoriati (se privi) con un manometro, una valvola di sicurezza e un punto di allacciamento per il manometro di riscontro.

Solo con questo tipo di impianto le bombole di stoccaggio, durante la fase di riempimento (a causa dell'aumento di temperatura), possono essere riempite fino ad una pressione del 10% superiore alla pressione massima d'esercizio, di conseguenza la valvola di sicurezza può essere tarata ad una pressione di sfogo pari al 110% della pressione massima d'esercizio ammissibile, tutti gli accessori annessi devono a loro volta essere progettati per supportare almeno tale pressione. Un aumento di pressione causato da altri fattori non è autorizzato e deve pertanto essere evitato con interventi adeguati.

**Questi impianti devono essere collaudati da parte di ASIT!**