# RELAZIONE TECNICA SEMPLIFICATA

La relazione tecnica semplificata dovrà essere compilata secondo il seguente facsimile in allegato, ed unita alla domanda di adesione o alla comunicazione di modifica.

**breve descrizione dell’attività svolta dallo stabilimento:** *es. tipologia produzione*

**codice ATECO:**

## Ambito di applicazione

Produzione di prodotti in vetroresine con utilizzo massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 70 tonnellate/anno.

## Materie prime e ausiliarie

**Materie prime e ausiliarie**: barrare le materie prime utilizzate.

**Già utilizzata:** barrare se le materie prime erano già in utilizzo sì/no (attività esistente già autorizzata).

**Quantità in kg/anno:**indicare la quantità annua attuale e prevista di materie prime utilizzate; se non già utilizzate indicare la quantità annua prevista.

**N.B**. Nell’ultima riga indicare la quantità annua totale prevista sommando le quantità delle sole materie prime con asterisco.

| **Materie prime ed ausiliarie** | **Già utilizzata** | **Quantità in kg/anno** | |
| --- | --- | --- | --- |
| **Attuale** | **Prevista** |
| ☐ 1. Gelcoat**\*** | ☐SÌ ☐NO |  |  |
| ☐ 2. Resina pronta**\*** | ☐SÌ ☐NO |  |  |
| ☐ 3. Resine sotto forma di masse preimpregnate in solvente**\*** | ☐SÌ ☐NO |  |  |
| ☐ 4. Semilavorati in resina poliestere | ☐SÌ ☐NO |  |  |
| ☐ 5. Fibra di vetro | ☐SÌ ☐NO |  |  |
| ☐ 6. Tessuto non tessuto | ☐SÌ ☐NO |  |  |
| ☐ 7. Catalizzatori, attivatori, induritori | ☐SÌ ☐NO |  |  |
| ☐ 8. Distaccante in solvente | ☐SÌ ☐NO |  |  |
| ☐ 9. Cariche minerali, coloranti, plastificanti, cere | ☐SÌ ☐NO |  |  |
| ☐ 10. Materiali metallici di vario tipo e forma | ☐SÌ ☐NO |  |  |
| ☐ 11. Substrati di polimeri plastici, carta politenata | ☐SÌ ☐NO |  |  |
| ☐ 12. Vernici a base acqua | ☐SÌ ☐NO |  |  |
| Quantità totale annua**\*** kg \_\_\_\_\_\_\_\_ | | | |

**\*Concorrono al limite di 70 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco.**

## Fasi lavorative, emissioni, impianti di abbattimento

**Fasi lavorative:** barrare le fasi lavorative effettuate.

**Già effettuata**: barrare se la fase lavorativa veniva già effettuata sì/no.

**E n.**: indicare l’emissione connessa alla fase lavorativa ed il numero identificativo della stessa (esempio E1, E2 ecc.).

**N.B.** dalla stessa fase lavorativa si possono generare più emissioni.

**Nuova**: barrare se l’emissione è nuova sì/no.

**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

**Impianto di abbattimento:**

barrare “SÌ” se è previsto un impianto di abbattimento, “NO” se non previsto. In caso affermativo specificare se l’impianto è adeguato alla D.G.R. N.13943/2003 o alla DGR 3552/2012 e la relativa scheda (es.: DGR 3552 scheda D.MF.01).

| **Fasi lavorative** | **Già effettuata** | **E n.** | **Nuova** | **Macchinari connessi** | **Impianti di abbattimento** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ***A. Produzione di manufatti rinforzati in vetroresina (natanti, serbatoi, contenitori, pannelli):*** | | | | | |
| ☐ A.1. Modelleria e/od operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo utilizzato per la produzione del manufatto | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  Scheda….. |
| ☐ A.2. Applicazione allo stampo del distaccante e del gelcoat con sistemi a spruzzo | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  Scheda….. |
| ☐ A.3. Preparazione della resina additivata in dissolutori/miscelatori, applicazione della resina e della fibra di vetro per la formazione del manufatto | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  Scheda….. |
| ☐ A.4. Formatura del manufatto con tecniche manuali, utilizzando anche semilavorati pronti all'uso, o con tecniche di termoformatura a caldo e/o a freddo con macchine operanti a pressione ambiente o in depressione controllata | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  Scheda….. |
| ☐ A.5. Maturazione in luogo definito ed attrezzato (tunnel, cabina, o altro spazio di maturazione dotato di paratie e/o strutture isolanti collegate con sistemi d'aerazione ed a temperatura controllata) | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  Scheda….. |
| ☐ A.6. Operazioni meccaniche di rifinitura (taglio, rifilatura, smerigliatura delle superfici), applicazione d’apparecchiature ed altri elementi atti alla formazione del manufatto con impiego di resina catalizzata, lucidatura delle superfici in vetroresina e/o resina poliestere | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  Scheda….. |
| ☐ A.7. Operazioni di lavaggio e pulizia d'attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  Scheda….. |
| ☐ A.8. Montaggio manufatto, finitura e spedizione | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  Scheda….. |
| ***B. Produzione di manufatti rinforzati in vetroresina colata:*** | | | | | |
| ☐ B.1. Modelleria e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo utilizzato per la produzione del manufatto | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  Scheda….. |
| ☐ B.2. Applicazione a spruzzo o a pennello del distaccante sulla superficie dello stampo o del sistema di colata/formatura | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  Scheda….. |
| ☐ B.3. Preparazione della resina additivata nei dissolutori/miscelatori, colata della resina con sistemi manuali/automatici e della fibra di vetro o di altro materiale riempitivo per la formazione del manufatto nello stampo chiuso o nella tramoggia della linea di formazione del sandwich | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  Scheda….. |
| ☐ B.4. Formazione del manufatto con tecniche di termoformatura a caldo e/o a freddo con forni chiusi e/o macchine operanti a pressione ambiente o in depressione controllata utilizzando semilavorati già pronti all'uso. Formatura del sandwich a base di resina poliestere caricata con fibra di vetro ed altro materiale inerte contenute tra due substrati. Le apparecchiature utilizzate sono linee operanti a pressione ambiente | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  Scheda….. |
| ☐ B.5. Maturazione in luogo definito ed attrezzato (tunnel, cabina, o altro spazio di maturazione dotato di paratie e/o strutture isolanti collegate con sistemi d'aerazione ed a temperatura controllata) | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  Scheda….. |
| ☐ B.6. Operazioni meccaniche di rifinitura (taglio, rifilatura, smerigliatura delle superfici), applicazione d'apparecchiature ed altri elementi atti alla formazione del manufatto con impiego di resina catalizzata, lucidatura delle superfici in vetroresina e/o resina poliestere | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  Scheda….. |
| ☐ B.7. Operazioni di lavaggio e pulizia di attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  Scheda….. |
| ☐ B.8. Montaggio manufatto, finitura e spedizione | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  Scheda….. |
| ***C. Produzione di bottoni ed altri manufatti per abbigliamento in resina poliestere:*** | | | | | |
| ☐ C.1. Modelleria e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo utilizzato per la produzione del manufatto | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  Scheda….. |
| ☐ C.2. Applicazione del distaccante allo stampo e/o al punto di colata della resina | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  scheda….. |
| ☐ C.3. Preparazione della resina additivata nei dissolutori/miscelatori, colata della miscela nella resina con sistemi manuali per la formazione del manufatto nello stampo chiuso (bastoni) o nella centrifuga la formazione della lastra di vario tipo e spessore | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  Scheda….. |
| ☐ C.4. Estrazione del pezzo e successiva immissione in forni chiusi operanti a caldo per la completa polimerizzazione | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  Scheda….. |
| ☐ C.5. Operazioni meccaniche di rifinitura (taglio) per la formazione delle rondelle, foratura, levigatura e lucidatura delle superfici | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  Scheda….. |
| ☐ C.6. Tintura degli articoli in buratti o apparecchi simili con coloranti e vernici in acqua e successivo essiccamento | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  Scheda….. |
| ☐ C.7. Operazioni di lavaggio e pulizia di attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  Scheda….. |
| ***D. Produzione di manufatti di vario tipo non inclusi nei punti precedenti:*** | | | | | |
| ☐ D.1. Modelleria e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo per la produzione del manufatto | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  Scheda….. |
| ☐ D.2. Preparazione della resina additivata in dissolutori/miscelatori e mescolatori. Il prodotto ottenuto può essere liquido o in forma di massa preimpregnata solida con solventi | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  Scheda….. |
| ☐ D.3. Applicazione distaccanti allo stampo-contenitore, applicazione delle resine, polimerizzazione in apparecchiature specifiche e maturazione in luoghi appositamente predisposti | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  Scheda….. |
| ☐ D.4. Operazioni meccaniche di rifinitura ed applicazione di specifici componenti mediante incollaggio con la resina stessa | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  Scheda….. |
| ☐ D.5. Operazioni di lavaggio e pulizia di attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | NO SI  DGR …….  Scheda….. |

Data Firma digitale del Legale Rappresentante o del Procuratore