# 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

Operazioni e/o fasi di cicli tecnologici con incollaggio di parti di oggetti con consumo di materie prime aventi contenuto di solvente inferiore a 5 t/anno.

Si ricorda che il gestore può richiedere adesione ad uno specifico allegato tecnico qualora intenda svolgere l’attività descritta nella dicitura dello stesso.

## Materie prime e ausiliarie

**Materie prime**: 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 anno attuale e prevista di materie prime utilizzate; se non già utilizzate indicare la quantità anno prevista.

**Quantità di solvente in kg/anno:**indicare la quantità annua attuale e prevista di solvente, verificando dalle schede tecniche/di sicurezza la percentuale di solvente contenuto nelle materie prime della stessa riga; se non già utilizzate indicare la quantità annua prevista.

**N.B**. Nell’ultima riga indicare la quantità annua totale prevista sommando le quantità di solvente con asterisco.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Materie prime** | **Già utilizzata** | **Quantità in kg/anno** | | **Quantità di solvente in kg/anno** | |
| **Attuale** | **Prevista** | **Attuale** | **Prevista** |
| * 1. Prodotti collanti, adesivi, mastici e resine polimeriche solide (HOT MELT) \* | SI  NO |  |  |  |  |
| * 2. Imbottiture | SI  NO |  |  | ///// | ///// |
| * 3. Substrati per la produzione di nastri adesivi | SI  NO |  |  | ///// | ///// |
| * 4. Substrati di materiale vario (film plastici, tessuti, carta, cartone, alluminio, cuoio, plastica, gomma, metallo, legno ecc.) | SI  NO |  |  | ///// | ///// |
| Quantità totale annua di solvente\* kg \_\_\_\_\_\_\_\_ | |  | | | |

**\*Concorrono al limite per il solvente di 5 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.

**Impianti di abbattimento:**

barrare “SÌ” se è previsto un impianto di abbattimento, “NO” se non previsto. In caso affermativo indicare la sigla dell’impianto, coerente con quanto previsto dalla D.G.R.13943/2003 o n. 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. Calzature e pelletteria:*** |  |  |  |  |  |  | |
| * A.1. Lavorazioni meccaniche (es.   sgarzatura, smerigliatura, raspatura) per la preparazione dei materiali | SI  NO | | E … | SI  NO | |  | NO SI DGR …….  Scheda… |
| * A.2. Incollaggio delle parti eseguito su banchi o macchine d’incollaggio | SI  NO | | E … | SI  NO | |  | NO SI DGR …….  Scheda… |
| * A.3. Essiccazione | SI  NO | | E … | SI  NO | |  | NO SI DGR …….  Scheda… |
| ***B. Incollaggio di due substrati su linee di accoppiamento:*** | | | | | | | |
| * B.1. Lavorazioni meccaniche di taglio per la preparazione dei materiali (es. film plastici flessibili, tessuti, carta, cartone, alluminio) | SI  NO | | E … | SI  NO | |  | NO SI DGR …….  Scheda… |
| * B.2. Trattamento corona della superficie dei film plastici | SI  NO | | E … | SI  NO | |  | NO SI DGR …….  Scheda… |
| * B.3. Spalmatura ed incollaggio delle parti | SI  NO | | E … | SI  NO | |  | NO SI DGR …….  Scheda… |
| * B.4. Essiccazione | SI  NO | | E … | SI  NO | |  | NO SI DGR …….  Scheda… |
| ***C. Incollaggio e spalmatura di un substrato per la produzione di nastri adesivi:*** | | | | | | | |
| * C.1. Lavorazioni meccaniche di taglio per la preparazione del substrato alla successiva fase di spalmatura | SI  NO | | E … | SI  NO | |  | NO SI DGR …….  Scheda… |
| * C.2. Trattamento corona | SI  NO | | E … | SI  NO | |  | NO SI DGR …….  Scheda… |
| * C.3. Spalmatura ed incollaggio delle parti | SI  NO | | E … | SI  NO | |  | NO SI DGR …….  Scheda… |
| * C.4. Essiccazione | SI  NO | | E … | SI  NO | |  | NO SI DGR …….  Scheda… |
| ***D. Incollaggio di parti in gomma, plastica e metallo per la produzione di articoli tecnici:*** | | | | | | | |
| * D.1. Lavorazioni meccaniche per la preparazione dei materiali (es. sgarzatura, smerigliatura, raspatura, tornitura, rettifica delle superfici metalliche e delle superfici vulcanizzate) | SI  NO | | E … | SI  NO | |  | NO SI DGR …….  Scheda… |
| * D.2. Spalmatura ed incollaggio delle parti | SI  NO | | E … | SI  NO | |  | NO SI DGR …….  Scheda… |
| * D.3. Essiccazione dei pezzi in forni e/o successiva vulcanizzazione in autoclavi | SI  NO | | E … | SI  NO | |  | NO SI DGR …….  Scheda… |
| ***E. Incollaggio di imbottiture:*** | | | | | | | |
| * E.1. Lavorazioni meccaniche per la preparazione dei materiali (es. taglio, sagomatura) | SI  NO | | E … | SI  NO | |  | NO SI DGR …….  Scheda… |
| * E.2.1. Applicazione dei collanti: a spruzzo | SI  NO | | E … | SI  NO | |  | NO SI DGR …….  Scheda… |
| * E.2.2. Applicazione dei collanti: * diversamente dal punto E.2.1. | SI  NO | | E … | SI  NO | |  | NO SI DGR …….  Scheda… |
| * E.3. Asciugatura dei pezzi | SI  NO | | E … | SI  NO | |  | NO SI DGR …….  Scheda… |
| ***F. Incollaggio di parti in legno:*** |  |  |  |  |  |  |  |
| * F.1. Applicazione dei collanti | SI  NO | | E … | SI  NO | |  | NO SI DGR …….  Scheda… |
| * F.2. Incollaggio con utilizzo di presse a caldo o a freddo | SI  NO | | E … | SI  NO | |  | NO SI DGR …….  Scheda… |
| ***G. Operazioni e/o fasi di cicli tecnologici, diversi da quelli indicati precedentemente*** | | | | | | | |
| * G.1. Lavorazioni meccaniche per la preparazione dei materiali (es. taglio, sagomatura) | SI  NO | | E … | SI  NO | |  | NO SI DGR …….  Scheda… |
| * G.2. Preparazione delle superfici (es. * sgrassaggio, carteggiatura) | SI  NO | | E … | SI  NO | |  | NO SI DGR …….  Scheda… |
| * G.3.1. Incollaggio delle parti: a spruzzo di colle a solvente o all’acqua | SI  NO | | E … | SI  NO | |  | NO SI DGR …….  Scheda… |
| * G.3.2. Incollaggio delle parti: a pennello di colle a solvente o all’acqua | SI  NO | | E … | SI  NO | |  | NO SI DGR …….  Scheda… |
| * G.3.3. Incollaggio delle parti: con tecnica applicativa diversa dalle precedenti e/o a caldo di colle, adesivi e mastici ad alto secco senza solvente od all’acqua | SI  NO | | E … | SI  NO | |  | NO SI DGR …….  Scheda… |
| * G.4. Asciugatura dei pezzi | SI  NO | | E … | SI  NO | |  | NO SI DGR …….  Scheda… |

Data Firma digitale del Legale Rappresentante o del Procuratore