# 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

Pressofusione con utilizzo di metalli e leghe in quantità non superiore a 35 tonnellate/anno.

## Materie prime ed Ausiliarie

**Materie prime ed Ausiliarie**: barrare le materie prime ed ausiliarie utilizzate.

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

**Quantità in kg/anno:**indicare la quantità anno attuale e prevista di materie prime ed ausiliarie utilizzate; se non già utilizzate indicare la quantità anno 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. Leghe metalliche**\***
 | ☐ SI ☐ NO |   |   |
| * 2. Scorificanti e/o assimilabili
 | ☐ SI ☐ NO |   |   |
| * 3. Lubrificanti/distaccanti
 | ☐ SI ☐ NO |   |   |
| Quantità totale annua\* kg \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |

**\*Concorrono al limite di 35 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 specificare se l’impianto è adeguato alla DGR 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. Fusione del metallo con eventuale aggiunta di scorificanti e/o assimilabili
 | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | ☐ NO ☐SI DGR …….Scheda ……  |
| * B. Caricamento automatico/manuale delle presse
 | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | ☐ NO ☐SI DGR …….Scheda ……  |
| * C. Applicazione del distaccante/lubrificante
 | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | ☐ NO ☐SI DGR …….Scheda ……  |
| * D. Pressofusione
 | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | ☐ NO ☐SI DGR …….Scheda ……  |
| * E. Prelievo automatico/manuale del materiale pressofuso sagomato
 | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | ☐ NO ☐SI DGR …….Scheda ……  |
| * F. Raffreddamento naturale o forzato
 | ☐ SI ☐ NO | E … | ☐ SI ☐ NO |  | ☐ NO ☐SI DGR …….Scheda ……  |

Data Firma digitale del Legale Rappresentante o del Procuratore