

Allegato Tecnico n. 2 - 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.

Materie prime

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 annua attuale e prevista di materie prime utilizzate; se non già utilizzate indicare la quantità annua 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. Nella penultima riga indicare la quantità annua totale prevista sommando le quantità delle sole materie prime con asterisco.

Nell'ultima riga indicare la quantità annua totale prevista sommando le quantità di solvente con doppio asterisco. Ai fini del calcolo per il rispetto della soglia di 0,5 t/anno di COV, si precisa che il quantitativo di solvente da considerare dovrà essere:

- pari al 20% dell'utilizzato, nel caso in cui la pulizia delle attrezzature di verniciatura sia eseguita utilizzando specifiche apparecchiature di lavaggio chiuse, eventualmente dotate di sistemi di recupero/distillazione del solvente;
- pari al 100% in tutti gli altri casi.

| Materie prime | Già utilizzata | Quantità in kg/anno | | Quantità di solvente in kg/anno | |
|--|---|---------------------|----------|---------------------------------|----------|
| | | Attuale | Prevista | Attuale | Prevista |
| <input type="checkbox"/> 1. Prodotti vernicianti pronti all'uso:prodotti vernicianti, diluenti, catalizzatori (*) (**) | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | | | |
| <input type="checkbox"/> 2. Stucchi (**) | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | | | |
| <input type="checkbox"/> 3. Materiale di saldatura | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | | /// | /// |
| <input type="checkbox"/> 4. Materiale per la pulizia delle attrezzature (**) | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | | | |
| Quantità totale annua di materie prime* kg _____ | | | | | |
| Quantità totale di solvente** kg _____ | | | | | |

* **Concorrono al limite per i prodotti vernicianti pronti all'uso di 7,3 t/anno esclusivamente le materie prime con asterisco**

** **Concorrono al limite di 0,5 t/anno di solvente le materie prime con doppio 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/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alla DGR 13943/03 e successive modifiche ed integrazioni.

| Fasi lavorative | Già effettuata | E n. | Nuova | Macchinari connessi | Impianti di abbattimento (*) |
|--|---|-------|---|---------------------|--|
| <input type="checkbox"/> A. Saldatura | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E ... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> B. Preparazione/pulizia meccanica (carteggiatura, smerigliatura e assimilabili) | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E ... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |

| Fasi lavorative | Già effettuata | E n. | Nuova | Macchinari connessi | Impianti di abbattimento (*) |
|---|---|-------------|---|--------------------------------|--|
| <input type="checkbox"/> C. Preparazione dei prodotti vernicianti | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E ... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> D. Applicazione delle vernici | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E ... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> E. Appassimento/essiccazione | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E ... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |
| <input type="checkbox"/> F. Pulizia delle attrezzature | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | E ... | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO | | <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI Sigla |

(*) Indicare il riferimento specifico alla sigla di una delle schede di cui alla D.G.R. n. 13943/2003 "Migliori tecnologie disponibili" e successive modifiche ed integrazioni.

Data

(Timbro della Ditta e firma del gestore)