

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 15
Utilizzazione di mastici e colle con consumo complessivo di collanti aventi contenuto di solvente inferiore a 5 tonnellate/anno.	Vers. MAGGIO 2024

CICLI TECNOLOGICI

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 o comunque esplicitamente riconducibile a una o più delle fasi lavorative descritte nei cicli tecnologici.

Fasi lavorative

- A.** Calzature e pelletteria:
 - A.1** Lavorazioni meccaniche (es. sgarzatura, smerigliatura, raspatura) per la preparazione dei materiali
 - A.2** Incollaggio delle parti eseguito su banchi o macchine d'incollaggio
 - A.3** Essiccazione.
- 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)
 - B.2** Trattamento corona della superficie dei film plastici
 - B.3** Spalmatura ed incollaggio delle parti
 - B.4** Essiccazione.
- 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
 - C.2** Trattamento corona
 - C.3** Spalmatura ed incollaggio delle parti
 - C.4** Essiccazione.
- 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)
 - D.2** Spalmatura ed incollaggio delle parti
 - D.3** Essiccazione dei pezzi in forni e/o successiva vulcanizzazione in autoclavi.
- E.** Incollaggio di imbottiture:
 - E.1** Lavorazioni meccaniche per la preparazione dei materiali (es. taglio, sagomatura)
 - E.2** Applicazione dei collanti:
 - E.2.1** a spruzzo
 - E.2.2** diversamente dal punto E.2.1
 - E.3** Asciugatura dei pezzi.
- F.** Incollaggio di parti in legno:
 - F.1** Applicazione dei collanti
 - F.2** Incollaggio con utilizzo di presse a caldo o a freddo.
- G.** Operazioni e/o fasi di cicli tecnologici, diversi da quelli indicati ai punti precedenti:
 - G.1** Lavorazioni meccaniche per la preparazione dei materiali (es. taglio, sagomatura)
 - G.2** Preparazione delle superfici (es. sgrassaggio, carteggiatura)
 - G.3** Incollaggio delle parti:
 - G.3.1** a spruzzo di colle a solvente o all'acqua
 - G.3.2** a pennello di colle a solvente o all'acqua
 - G.3.3** con tecnica applicativa diversa dalle precedenti e/o a caldo di colle, adesivi e mastici ad alto secco senza solvente od all'acqua
 - G.4** Asciugatura dei pezzi.

Materie prime e ausiliarie

1. Prodotti collanti, adesivi, mastici e resine polimeriche solide (HOT MELT)
2. Imbottiture

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 15
Utilizzazione di mastici e colle con consumo complessivo di collanti aventi contenuto di solvente inferiore a 5 tonnellate/anno.	Vers. MAGGIO 2024

3. Substrati per la produzione di nastri adesivi
 4. Substrati di materiale vario (film plastici, tessuti, carta, cartone, alluminio, cuoio, plastica, gomma, metallo, legno ecc.)
- Concorrono al limite di 5 t/anno i COV contenuti nelle materie prime di cui al punto 1.

Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche

Fasi di provenienza	Sostanze inquinanti	Limiti	Tipologia impianto di abbattimento	Note
A.2, A.3, B.3, B.4, C.2, C.3, D.2, D.3, E.2, E.3, F.1, F.2, G.2, G.3, G.4	COV	50 mg/Nm ³	vedi paragrafo successivo relativo a Impianti di abbattimento	1, 3
	Acrilati	1 mg/Nm ³		2, 4
B.2, C.2	Ozono	Nessun limite previsto		5
A.1, B.1, C.1, D.1, E.1, E.2.1, G.1, G.2 G.3.1	Polveri	10 mg/Nm ³		

Note

1. Le emissioni di COV sono da considerarsi trascurabili dal punto di vista emissivo per la tipologia di attività, pertanto non è previsto l'obbligo di convogliamento qualora siano garantite le seguenti condizioni relative alla qualità dei prodotti collanti:
 - con un residuo secco del 100 % (hot melt);
 - in dispersione acquosa con un contenuto di monomero libero $\leq 0,5$ % in peso e di cosolventi \leq al 5% in peso.
2. da intendersi come somma dei seguenti composti:
 - metile acrilato
 - etile acrilato
 - butile acrilato.
3. Le cabine a velo d'acqua utilizzate per l'applicazione del collante a spruzzo dovranno essere dotate di idonei sistemi ad umido (labirinti, nebulizzatori, ecc.) con eventuale separatore di gocce terminale o comunque di sistemi a questi assimilabili.
4. Valore compreso nel limite di 50 mg/Nm³ del parametro "COV".
5. L'emissione va obbligatoriamente convogliata all'esterno

Impianti di abbattimento

L'impianto/sistema di abbattimento dovrà obbligatoriamente essere:

- installato autonomamente qualora non sia rispettato quanto previsto alla voce "Limiti" riportata nel paragrafo "Sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche";
- coerente con l'inquinante da contenere/abbattere;
- conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 3552/2012 o dalla DGR n. 13943/2003 in caso di impianti esistenti;
- conforme alle caratteristiche indicate dalla D.G.R. n. 3552/2012 e successive modifiche ed integrazioni in caso di impianti nuovi;

Soglia massima

Qualora il quantitativo di COV contenuto nelle materie prime sia inferiore a 0,5 t/anno, la Ditta è esonerata dal rispetto delle prescrizioni di cui ai punti dal 10 al 13 del paragrafo "PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE".

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 15
Utilizzazione di mastici e colle con consumo complessivo di collanti aventi contenuto di solvente inferiore a 5 tonnellate/anno.	Vers. MAGGIO 2024

PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI DI CARATTERE GENERALE

Il gestore deve fare riferimento alle prescrizioni e considerazioni sotto riportate relativamente ai cicli tecnologici dichiarati ed oggetto della domanda di autorizzazione.

1. Salvo diversamente specificato nel presente allegato tecnico, tutte le emissioni devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro. Fasi lavorative elencate nel presente allegato tecnico a cui non corrispondono limitazioni specifiche nel paragrafo "sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche" del medesimo allegato tecnico, sono da considerarsi trascurabili dal punto di vista emissivo per la tipologia di attività, pertanto non necessitano di convogliamento in atmosfera, fermo restando il rispetto delle norme in materia di salute e sicurezza negli ambienti di lavoro; nel caso tali fasi lavorative siano le uniche presenti, il gestore è anche esonerato dalla presentazione della domanda di adesione all'autorizzazione in via generale.
2. Non sono sottoposti ad autorizzazione gli impianti così come individuati dall'art.272, c. 5 del D.Lgs. 152/2006.
3. Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:
 - 3.1. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alle norme tecniche UNI EN 13284-1, UNI EN 15259, UNI EN ISO 16911-1 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, il gestore potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.
 - 3.2. Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte del gestore dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi. In ogni caso, qualora:
 - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
 - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,

il gestore dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.

Stoccaggio

4. Lo stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi, ove non prescritto nello specifico allegato tecnico di riferimento, deve essere effettuato in condizioni di sicurezza ed in modo da limitare le emissioni polverulente e/o nocive.
Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfianti, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato. Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore, e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale, annotate in apposito registro.

Criteri di manutenzione

5. Le operazioni di manutenzione dei sistemi/punti significativi del sistema aerulico nel suo complesso nonché – se presenti – degli impianti di abbattimento devono essere pianificate, secondo una procedura interna o secondo le indicazioni del costruttore e tenendo conto degli eventuali eventi incidentali occorsi, rivalutando – se del caso – le frequenze degli interventi manutentivi.
6. Tutte le operazioni di manutenzione devono essere annotate in apposito registro, informatico o cartaceo non modificabile, tenuto a disposizione delle Autorità Competente al Controllo, ove riportare:

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 15
Utilizzazione di mastici e colle con consumo complessivo di collanti aventi contenuto di solvente inferiore a 5 tonnellate/anno.	Vers. MAGGIO 2024

- la data di effettuazione dell'intervento;
- il tipo di intervento (ordinario, straordinario);
- la descrizione sintetica dell'intervento;
- l'indicazione dell'autore dell'intervento e relativa firma.

Messa in esercizio e a regime

7. Il gestore - se non già comunicato nella domanda di adesione - almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Provincia, al Comune e al Dipartimento ARPA competenti per territorio.

8. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.

Qualora durante la fase di messa a regime si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nella prescrizione autorizzativa, il gestore dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere:

- descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere tale proroga,
- indicato il nuovo termine per la messa a regime.

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia competente per territorio non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

9. In caso di impianto già in esercizio (rinnovo dell'adesione all'autorizzazione in via generale, adesione ad autorizzazione in via generale di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione o sottoposto a diverso regime autorizzativo), il gestore non è tenuto alla comunicazione di cui ai punti 7, 8, 10, 11 e 12.

10. Dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali il gestore è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati per i quali sono stati definiti limiti alle emissioni.

11. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti:

- nelle condizioni di esercizio rappresentative dell'impianto produttivo;
- secondo i criteri complessivamente indicati nell'Allegato VI alla parte quinta del D.Lgs 152/06 e smi

Il ciclo di campionamento deve:

11.1 permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa ed essere pianificato ed attuato entro un periodo rappresentativo delle condizioni di esercizio dell'impianto a partire dalla messa a regime dell'attività, secondo le modalità indicate nel punto 18;

11.2 essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al manuale UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

12. I dati relativi alle rilevazioni effettuate devono essere resi disponibili, entro 60 giorni dalla data di messa a regime, sull'applicativo «AUA POINT», accompagnati da una relazione di "messa a regime" che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate.

Modalità e controllo delle emissioni

13. Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti; i relativi dati devono essere resi disponibili sull'applicativo «AUA Point» entro il 31 marzo dell'anno successivo secondo le modalità di cui alla DGR 5773/2021.

14. In caso di rinnovo, dovranno essere effettuate le verifiche secondo i criteri di cui al punto 11 e le seguenti frequenze (indicate nella tabella riepilogativa di cui al paragrafo "Monitoraggi/Esoneri e AUA POINT"):

- qualora i limiti prescritti nel presente allegato siano uguali a quelli definiti nel precedente allegato di riferimento, il Gestore dovrà mantenere la cadenza biennale di effettuazione dei controlli analitici in essere;

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 15
Utilizzazione di mastici e colle con consumo complessivo di collanti aventi contenuto di solvente inferiore a 5 tonnellate/anno.	Vers. MAGGIO 2024

- qualora i limiti prescritti nel presente allegato siano inferiori a quelli definiti nella precedente autorizzazione il Gestore dovrà effettuare un ciclo di analisi i cui dati devono essere resi disponibili, sull'applicativo «AUA POINT» entro 90 giorni dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale.
- 15. I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti, devono essere redatti con cadenza annuale (1° gennaio – 31 dicembre); i relativi dati devono essere resi disponibili sull'applicativo «AUA Point» entro il 31 marzo dell'anno successivo secondo le modalità di cui alla DGR 5773/2021;
- 16. Qualora sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.
- 17. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

18. Le rilevazioni volte a caratterizzare e determinare gli inquinanti residui devono essere eseguite adottando le metodologie di campionamento ed analisi previste dal D.Lgs. 152/2006 o, comunque, dalle norme tecniche nazionali od internazionali disponibili al momento dell'effettuazione delle verifiche stesse.

Eventuali metodiche diverse o non previste dalle norme di cui sopra dovranno essere preventivamente concordate con il responsabile del procedimento del Dipartimento ARPA competente per territorio.

Si ricorda in ogni caso che:

- 18.1. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- 18.2. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
- 18.3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico;
- 18.4. I risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
 - Portata di aeriforme, riferita a condizioni normali ed espressa in Nm³/h o in Nm³T/h;
 - Concentrazione degli inquinanti, riferita a condizioni normali ed espressa in mg/Nm³S o in mg/Nm³T;
 - Temperatura dell'effluente in °C;

nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

Materie prime e ausiliarie

- 19. Non è ammesso l'utilizzo di sostanze o miscele con indicazioni di pericolo H350, H340, H350i, H360D, H360F, H360FD, H360Df e H360Fd o quelle classificate estremamente preoccupanti ai sensi della normativa europea vigente in materia di classificazione, etichettatura e imballaggio delle sostanze e delle miscele, nelle fasi/cicli produttivi da cui si originano emissioni in atmosfera non soggette alle esclusioni di cui agli artt. 272 c.1 o 272 c.5.
- 20. Il Gestore deve conservare e tenere a disposizione delle Autorità competenti le schede di sicurezza delle sostanze o miscele utilizzate nelle fasi/cicli produttivi da cui si originano emissioni in atmosfera.

Emissioni odorigene

- 21. Il gestore dovrà porre particolare attenzione al possibile sviluppo di problematiche di tipo odorigene conseguenti alla potenziale dispersione in atmosfera di sostanze stimolanti dal punto di vista olfattivo. In tal senso dovrà assicurare una appropriata scelta delle modalità di gestione e conduzione degli impianti e delle fasi operative interessate alla questione al fine di garantire il contenimento di tali evenienze.
- 22. Nel caso di conclamati fenomeni di molestia olfattiva il Gestore dovrà impegnarsi ad attuare tutte le misure tecniche e gestionali necessarie alla minimizzazione delle stesse; in tali casi dovrà essere accertata la rimozione delle cause generanti la molestia ed il ripristino dello stato di vivibilità dei luoghi.

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 15
Utilizzazione di mastici e colle con consumo complessivo di collanti aventi contenuto di solvente inferiore a 5 tonnellate/anno.	Vers. MAGGIO 2024

Monitoraggi/Esoneri e AUA POINT

Tabella riepilogativa frequenza di monitoraggio e compilazione AUA POINT

	MESSA A REGIME ⁽¹⁾	90 gg dall'efficacia ⁽³⁾	BIENNAL E ⁽²⁾	ANNUAL E ⁽²⁾
quantitativo di COV contenuto nelle materie prime < a 0,5 t/anno	Esonerato			
quantitativo di COV contenuto nelle materie prime ≥ 0,5 e ≤ 5 t/anno				
Impianti nuovi	X		X	
Impianti esistenti				
Rinnovi - limiti identici			X	
Rinnovi - limiti diversi		X	X	
Diverso regime / imp. non soggetto		X	X	

NOTE

(1) devono essere resi disponibili su AUA POINT, **entro 60 giorni** dalla data di messa a regime:

- i dati relativi alle indagini effettuate
- la relazione di "messa a regime" contenente la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate

(2) devono essere resi disponibili su AUA POINT, **entro il 31 marzo dell'anno successivo alla data di effettuazione delle indagini analitiche**

- i dati relativi alle indagini effettuate
- I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora previsti

(3) devono essere resi disponibili su AUA POINT, **entro 90 giorni** dalla data di efficacia dell'autorizzazione:

- i dati relativi alle indagini effettuate

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 15
Utilizzazione di mastici e colle con consumo complessivo di collanti aventi contenuto di solvente inferiore a 5 tonnellate/anno.	Vers. MAGGIO 2024

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
<input type="checkbox"/> 1. Prodotti collanti, adesivi, mastici e resine polimeriche solide (HOT MELT) *	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO				
<input type="checkbox"/> 2. Imbottiture	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			////	////
<input type="checkbox"/> 3. Substrati per la produzione di nastri adesivi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			////	////
<input type="checkbox"/> 4. Substrati di materiale vario (film plastici, tessuti, carta, cartone, alluminio, cuoio, plastica, gomma, metallo, legno ecc.)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> 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)

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 15
Utilizzazione di mastici e colle con consumo complessivo di collanti aventi contenuto di solvente inferiore a 5 tonnellate/anno.	Vers. MAGGIO 2024

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento
A. Calzature e pelletteria:					
<input type="checkbox"/> A.1. Lavorazioni meccaniche (es. sgarzatura, smerigliatura, rasatura) per la preparazione dei materiali	<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 DGR Scheda...
<input type="checkbox"/> A.2. Incollaggio delle parti eseguito su banchi o macchine d'incollaggio	<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 DGR Scheda...
<input type="checkbox"/> A.3. 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 DGR Scheda...
B. Incollaggio di due substrati su linee di accoppiamento:					
<input type="checkbox"/> B.1. Lavorazioni meccaniche di taglio per la preparazione dei materiali (es. film plastici flessibili, tessuti, carta, cartone, alluminio)	<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 DGR Scheda...
<input type="checkbox"/> B.2. Trattamento corona della superficie dei film plastici	<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 DGR Scheda...
<input type="checkbox"/> B.3. Spalmatura ed incollaggio delle parti	<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 DGR Scheda...
<input type="checkbox"/> B.4. 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 DGR Scheda...
C. Incollaggio e spalmatura di un substrato per la produzione di nastri adesivi:					
<input type="checkbox"/> C.1. Lavorazioni meccaniche di taglio per la preparazione del substrato alla successiva fase di spalmatura	<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 DGR Scheda...
<input type="checkbox"/> C.2. Trattamento corona	<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 DGR Scheda...
<input type="checkbox"/> C.3. Spalmatura ed incollaggio delle parti	<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 DGR Scheda...
<input type="checkbox"/> C.4. 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 DGR Scheda...
D. Incollaggio di parti in gomma, plastica e metallo per la produzione di articoli tecnici:					
<input type="checkbox"/> D.1. Lavorazioni meccaniche per la preparazione dei materiali (es. sgarzatura, smerigliatura, rasatura, tornitura, rettifica delle superfici metalliche e delle superfici vulcanizzate)	<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 DGR Scheda...
<input type="checkbox"/> D.2. Spalmatura ed incollaggio delle parti	<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 DGR Scheda...

Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II, Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 2	ALLEGATO N. 15
Utilizzazione di mastici e colle con consumo complessivo di collanti aventi contenuto di solvente inferiore a 5 tonnellate/anno.	Vers. MAGGIO 2024

Fasi lavorative	Già effettuata	E n.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento
<input type="checkbox"/> D.3. Essiccazione dei pezzi in forni e/o successiva vulcanizzazione in autoclavi	<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 DGR Scheda...
E. Incollaggio di imbottiture:					
<input type="checkbox"/> E.1. Lavorazioni meccaniche per la preparazione dei materiali (es. taglio, sagomatura)	<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 DGR Scheda...
<input type="checkbox"/> E.2.1. Applicazione dei collanti: a spruzzo	<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 DGR Scheda...
<input type="checkbox"/> E.2.2. Applicazione dei collanti: <input type="checkbox"/> diversamente dal punto E.2.1.	<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 DGR Scheda...
<input type="checkbox"/> E.3. Asciugatura dei pezzi	<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 DGR Scheda...
F. Incollaggio di parti in legno:					
<input type="checkbox"/> F.1. Applicazione dei collanti	<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 DGR Scheda...
<input type="checkbox"/> F.2. Incollaggio con utilizzo di presse a caldo o a freddo	<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 DGR Scheda...
G. Operazioni e/o fasi di cicli tecnologici, diversi da quelli indicati precedentemente					
<input type="checkbox"/> G.1. Lavorazioni meccaniche per la preparazione dei materiali (es. taglio, sagomatura)	<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 DGR Scheda...
<input type="checkbox"/> G.2. Preparazione delle superfici (es. sgrassaggio, carteggiatura)	<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 DGR Scheda...
<input type="checkbox"/> G.3.1. Incollaggio delle parti: a spruzzo di colle a solvente o all'acqua	<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 DGR Scheda...
<input type="checkbox"/> G.3.2. Incollaggio delle parti: a pennello di colle a solvente o all'acqua	<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 DGR Scheda...
<input type="checkbox"/> 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	<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 DGR Scheda...
<input type="checkbox"/> G.4. Asciugatura dei pezzi	<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 DGR Scheda...

Data

Firma digitale del Legale Rappresentante o del Procuratore