

**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 materie prime.

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			IIII	IIII
<input type="checkbox"/> 3. Substrati per la produzione di nastri adesivi	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			IIII	IIII
<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			IIII	IIII
Quantità totale annua di solvente [*] kg					

[\*] Concorrono al limite per il solvente di 100 kg/giorno 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 si/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 si/no.

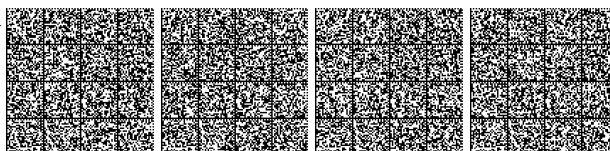
**Macchinari connessi:** indicare i macchinari connessi alle emissioni.

**Impianto di abbattimento:** barrare si/no se è previsto un impianto di abbattimento ed in caso affermativo indicare la sigla di cui alle schede identificative riportate nella parte finale del presente ALLEGATO.

Fasi lavorative	Già effettuata	En.	Nuova	Macchinari connessi	Impianti di abbattimento [*]
<b>A. Calzature e pelletteria:</b>					
<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
					Sigla .....



<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
				Sigla .....
<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
				Sigla .....
<b>B. Incollaggio di due substrati su linee di accoppiamento:</b>				
<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
				Sigla .....
<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
				Sigla .....
<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
				Sigla .....
<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
				Sigla .....
<b>C. Incollaggio e spalmatura di un substrato per la produzione di nastri adesivi:</b>				
<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
				Sigla .....
<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
				Sigla .....
<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
				Sigla .....
<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
				Sigla .....
<b>D. Incollaggio di parti in gomma, plastica e metallo per la produzione di articoli tecnici:</b>				
<input type="checkbox"/> D.1. Lavorazioni meccaniche per la preparazione dei materiali (es. sgarzatura, smerigliatura, raspatura, 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
				Sigla .....
<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
				Sigla .....
<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
				Sigla .....
<b>E. Incollaggio di imbottiture:</b>				
<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
				Sigla .....
<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
				Sigla .....
<input type="checkbox"/> E.2.2. Applicazione dei collanti: 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
				Sigla .....
<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
				Sigla .....
<b>F. Incollaggio di parti in legno:</b>				
<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



<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		Sigla .....
					<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
					Sigla .....
<b>G. Operazioni e/o fasi di cicli tecnologici, diversi da quelli indicati ai punti precedenti:</b>					
<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
					Sigla .....
<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
					Sigla .....
<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
					Sigla .....
<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
					Sigla .....
<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
					Sigla .....
<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
					Sigla .....
Data _____ (Timbro della Ditta e firma del gestore)					

q)

**Attività in deroga – D.Lgs. 152/06, Parte Quinta, Allegato IV, Parte II**

**Produzione di sapone e detersivi sintetici prodotti per l'igiene e la profumeria con utilizzo di materie prime non superiori a 200 kg/giorno.**

**CICLI TECNOLOGICI****Ambito di applicazione**

Produzione di saponi e detersivi sintetici, prodotti per l'igiene e la profumeria con utilizzo giornaliero di materie prime non superiore a 200 kg/g.

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

**Fasi lavorative**