



DOX-1

Data wystawienia: 20.01.2011 r.

ES 1

### INFORMAZIONI GENERALI

**Titolo dello scenario: Miscela DAPD.**

#### Utilizzo identificato in base al sistema dei descrittori

Settore d'us [SU]

SU3 Usi industriali: usi di sostanze in quanto tali o in preparati\* presso siti industrial

Categorie di processo [PROC]

PROC1 Uso in un processo chiuso, esposizione improbabile

PROC2 Uso in un processo chiuso e continuo, con occasionale esposizione controllata

PROC3 Uso in un processo a lotti chiuso (sintesi o formulazione)

PROC5 Miscelazione o mescolamento in processi in lotti per la formulazione di preparati e articoli (contatto in fasi diverse e/o contatto significativo)

PROC8b Trasferimento di una sostanza o di un preparato (riempimento/svuotamento) da/a recipienti/grandi contenitori, in strutture dedicate

PROC9 Trasferimento di una sostanza o di un preparato in piccoli contenitori (linea di riempimento dedicata, compresa la pesatura)

Categoria di rilascio nell'ambiente (ERC)

ERC3 Formulazione in materiali

Inoltre, è stato adottato spERCs definito nel documento ETRMA (ETRMA 2010c, 2010d)

### CONDIZIONI OPERATIVE

#### LAVORATORI

##### Caratteristiche del prodotto

Concentrazione della sostanza nella miscela/articolo:	fino al 100% (qualora non siano stati forniti dati differenti)
Forma del prodotto:	corpo solido, ridotta probabilità di emissione di polveri

##### Frequenza e durata dell'esposizione

Frequenza e durata dell'esposizione:	fino a 8 ore/giorno (qualora non siano stati forniti dati differenti)
--------------------------------------	---

##### Altre condizioni operative che interessano l'esposizione dei lavoratori

Rispetto delle norme generali di sicurezza ed igiene professionale.

### MISURE DI GESTIONE DEI RISCHI CONSIGLIATE

Utilizzo in sistema chiuso – indossare guanti protettivi e se necessario utilizzare ventilatori estrattori  
Prelievo di campioni (sistema chiuso) – indossare guanti protettivi e se necessario utilizzare ventilatori estrattori  
Miscelazione – utilizzare ventilatori estrattori, indossare guanti protettivi  
Conservare in confezioni chiuse ed ermetiche – utilizzare ventilatori estrattori, indossare guanti protettivi

**INFORMAZIONI GENERALI**

**Titolo dello scenario: Antiossidante utilizzato per la produzione di pneumatici e per la loro ricopertura.**

**Utilizzo identificato in base al sistema dei descrittori**

Settore d'us [SU]

SU3 Usi industriali: usi di sostanze in quanto tali o in preparati\* presso siti industrial

SU11 Fabbricazione di articoli in gomma

Categorie di processo [PROC]

PROC5 Miscelazione o mescolamento in processi in lotti per la formulazione di preparati e articoli (contatto in fasi diverse e/o contatto significativo)

PROC6 Operazioni di calandratura

PROC8b Trasferimento di una sostanza o di un preparato (riempimento/svuotamento) da/a recipienti/grandi contenitori, in strutture dedicate

PROC9 Trasferimento di una sostanza o di un preparato in piccoli contenitori (linea di riempimento dedicata, compresa la pesatura)

PROC10 Applicazione con rulli o pennelli

PROC14 Produzione di preparati\* o articoli per compressione in pastiglie, compressione, estrusione, pellettizzazione

PROC21 Manipolazione con basso consumo energetico di sostanze presenti in materiali e/o articoli

Categoria di rilascio nell'ambiente (ERC)

ERC3 Formulazione in materiali

Inoltre, è stato adottato spERCs definito nel documento ETRMA (ETRMA 2010c, 2010d)

Ulteriori informazioni: Utilizzo di DAPD (antiossidante) per la produzione di pneumatici – ricopertura compresa. Quest'utilizzo comprende l'intero processo produttivo (ad es. riempimento e pesatura) e di trasformazione (ad es. pressatura) adottato nell'ambito della realizzazione di pneumatici (ed articoli in gomma). I processi specifici considerati sono lo stoccaggio, la pesatura, la miscelazione, la preparazione del cemento, la modellazione, la stabilizzazione e la lavorazione finale.

**CONDIZIONI OPERATIVE****LAVORATORI****Caratteristiche del prodotto**

Concentrazione della sostanza nella miscela/articolo : fino al 100% (qualora non siano stati forniti dati differenti)

Forma del prodotto: corpo solido, ridotta probabilità di emissione di polveri

**Frequenza e durata dell'esposizione**

Frequenza e durata dell'esposizione: fino a 8 ore/giorno (qualora non siano stati forniti dati differenti)

**Altre condizioni operative che interessano l'esposizione dei lavoratori**

Rispetto delle norme generali di sicurezza ed igiene professionale.

**AMBIENTE****Quantità consumate**

Tonnellaggio di DAPD consumata per la produzione di pneumatici sul mercato UE:  
10 000 ton/anno

*Scala ridotta o intermedia di consumo (<100 t/anno) senza lavorazione preliminare*

Frequenza d'uso: 220 giorni/anno

Coefficiente di emissione in acqua: 0,0002

Coefficiente di emissione nel terreno: 0,0001

Coefficiente di emissione in aria: 0,0005

Coefficiente di solubilità: 10 per l'acqua dolce e 100 per l'acqua salata



## DOX-1

Data wystawienia: 20.01.2011 r.

### Scala ridotta o intermedia di consumo (<100 t/anno) con lavorazione preliminare

Frequenza d'uso:	220 giorni/anno
Coefficiente di emissione in acqua:	0,00008
Coefficiente di emissione nel terreno:	0,0001
Coefficiente di emissione in aria:	0,0005
Coefficiente di solubilità:	10 per l'acqua dolce e 100 per l'acqua salata

### Grande scala di consumo (>100 t/anno)

Frequenza d'uso:	300 giorni/anno
Coefficiente di emissione in acqua:	0,00001
Coefficiente di emissione nel terreno:	0,0001
Coefficiente di emissione in aria:	0,0005
Coefficiente di solubilità:	10 per l'acqua dolce e 100 per l'acqua salata

### **Condizioni e misure relative agli impianti comunali di depurazione dei liquami:**

STP (m<sup>3</sup>/giorno): 2 000 m<sup>3</sup>/giorno

### **MISURE DI GESTIONE DEI RISCHI CONSIGLIATE**

PROC 9 - Trasferimento di sostanze in piccoli contenitori (solitamente all'interno), concentrazione 100% - evitare di realizzare il processo per più di 1 ora, indossare guanti protettivi, ventilazione progettata per diluire/dissipare  
PROC 9 – stoccaggio in confezioni chiuse ed ermetiche, big bag (solitamente all'interno), concentrazione 100% - evitare di realizzare il processo per più di 1 ora, indossare guanti protettivi, ventilazione progettata per diluire/dissipare

PROC 9 – Pesatura automatica o manuale della sostanza in dosatore. Esempio: piccolo contenitore sulla bilancia, contenente sacchi in plastica; riempimento, concentrazione 100% - assicurare la presenza di una cappa aspirante, indossare guanti protettivi.

PROC 9 – misurazione manuale e pesatura, principalmente di gomme sintetiche e miscele, miscelazione, concentrazione 100% - assicurare la presenza di una cappa aspirante, indossare guanti protettivi.

PROC 8b – Misurazione automatica di sostanze, alimentazione del miscelatore Soids Ex. CB, Si, miscelazione, concentrazione 100% - assicurare la presenza di una cappa aspirante, indossare guanti protettivi, sistema chiuso, evitare di realizzare il processo per più di 1 ora.

PROC 5 – miscelazione in sistema miscelatore chiuso, concentrazione 2,5% - limitazione della sostanza nel prodotto al 2,5%, assicurare la presenza di una cappa aspirante, indossare guanti protettivi

PROC 5 – miscelazione in sistema miscelatore aperto (tipico per i laboratori), concentrazione 2,5% - limitazione della sostanza nel prodotto al 2,5%, assicurare la presenza di una cappa aspirante, indossare guanti protettivi

PROC 9 – Eliminazione del componente caldo, lavorazione del foglio in gomma utilizzando un bagno che impedisca l'adesione (a base d'acqua); essiccamento con soffiatrici designate al raffreddamento, miscelazione, concentrazione 2,5% - limitazione della sostanza nel prodotto al 2,5%, indossare guanti protettivi

PROC 9 – conservazione del prodotto, miscelazione, concentrazione 2,5% - limitazione della sostanza nel prodotto al 2,5%, indossare guanti protettivi

PROC 9 – Trasferimento del componente in contenitore, miscelazione e trasferimento in bidoni portatili, sintesi dell'adesivo, concentrazione 2,5% - limitazione della sostanza nel prodotto al 2,5%, cappa aspirante, indossare guanti protettivi, evitare di realizzare il processo per più di 4 ore

PROC 9 – Trasferimento dell'adesivo in bidoni portatili, sintesi dell'adesivo, concentrazione 0,25% - limitazione della sostanza nel prodotto al 0,25%, cappa aspirante, indossare guanti protettivi, evitare di realizzare il processo per più di 4 ore

PROC 10 – uso dell'adesivo e della vernice, pressatura, concentrazione 0,25% - limitazione della sostanza nel prodotto al 0,25%, ventilazione progettata per diluire/dissipare

PROC 14 – trasformazione del componente: raffreddamento del componente pressato, concentrazione 2,5% - limitazione della sostanza nel prodotto al 2,5%, controllare lo stato fisico, ventilazione progettata per diluire/dissipare, diluizione da parte dell'utente

PROC 14 – fornitura dal magazzino, finitura e completamento delle annotazioni nel registro/calendario, finitura, concentrazione 2,5% - limitazione della sostanza nel prodotto al 2,5%, controllare lo stato fisico, ventilazione progettata per diluire/dissipare, diluizione da parte dell'utente

PROC 6 – dosaggio, fornitura dal magazzino, finitura e completamento delle annotazioni nel registro/calendario, finitura, concentrazione 2,5% (tipica ad alte temperature) - limitazione della sostanza nel prodotto al 2,5%, fornire cappa aspirante, indossare guanti protettivi, controllare lo stato fisico, ventilazione progettata per diluire/dissipare, diluizione da parte dell'utente

PROC 10 – uso dell'adesivo, preparazione ed indurimento preliminare delle miscele, concentrazione 0,25% - limitazione della sostanza nel prodotto allo 0,25%, ventilazione progettata per diluire/dissipare

PROC 21 – Montaggio di elementi provenienti dal magazzino/ materie prime, preparazione ed indurimento preliminare delle miscele, concentrazione 2,5% - limitazione della sostanza nel prodotto al 2,5%, controllare lo stato fisico, ventilazione progettata per diluire/dissipare, diluizione da parte dell'utente



## DOX-1

Data wystawienia: 20.01.2011 r.

PROC 14 – vulcanizzazione, eliminazione degli articoli induriti e dei vapori, raffreddamento (per processi continui), concentrazione 2,5% - limitazione della sostanza nel prodotto al 2,5%, controllare lo stato fisico, ventilazione progettata per diluire/dissipare, diluizione da parte dell'utente, sistemi di ventilazione forzata

PROC10 – uso dell'adesivo, lavorazione definitiva, concentrazione 0,25% - limitazione della sostanza nel prodotto al 0,25%, ventilazione progettata per diluire/dissipare

PROC21 – finitura e fresatura, lavorazione definitiva, concentrazione 2,5% - limitazione della sostanza nel prodotto al 2,5%, ventilazione progettata per diluire/dissipare

PROC21 - eliminazione di parte del caucciù e di elementi metallici corrosivi, pulizia della struttura esterna, ricopertura e finitura, concentrazione 2,5% - limitazione della sostanza nel prodotto al 2,5%, ventilazione progettata per diluire/dissipare, guanti protettivi

PROC 14 – Le incisioni sono riempite con gomma compressa, ricopertura, riempimento, concentrazione 2,5% - limitazione della sostanza nel prodotto al 2,5%, controllare lo stato fisico, ventilazione progettata per diluire/dissipare, diluizione da parte dell'utente, sistemi di ventilazione forzata, guanti protettivi

PROC 21 – Posizionamento manuale del battistrada precedentemente indurito, nuovo disegno del battistrada - processo freddo, concentrazione 2,5 % - limitazione della sostanza nel prodotto al 2,5%, controllare lo stato fisico, ventilazione progettata per diluire/dissipare, diluizione da parte dell'utente, sistemi di ventilazione forzata, guanti protettivi

PROC14 – Pressatura diretta dello strato di base in resina da applicare sulla struttura esterna preparata, concentrazione 2,5% - limitazione della sostanza nel prodotto al 2,5%, controllare lo stato fisico, ventilazione progettata per diluire/dissipare, guanti protettivi

PROC14 – Vulcanizzazione dello strato verde di base o del pneumatico verde, eliminazione del prodotto indurito e dei vapori, vulcanizzazione, ricopertura, indurimento, concentrazione 2,5% - limitazione della sostanza nel prodotto al 2,5%, controllare lo stato fisico, diluizione da parte dell'utente, ventilazione progettata per diluire/dissipare, guanti protettivi, ventilatore aspirante, sistemi di ventilazione forzata

PROC10 – verniciatura, uso dell'adesivo e lavorazione dei pneumatici con grassi, ricopertura, lavorazione, concentrazione 0,25% - limitazione della sostanza nel prodotto allo 0,25%, controllare lo stato fisico, ventilazione progettata per diluire/dissipare, guanti protettivi

PROC21 – taglio, distacco, approfondimento, sfregatura, ricopertura, lavorazione, concentrazione 2,5% - limitazione della sostanza nel prodotto allo 2,5%, controllare lo stato fisico, ventilazione progettata per diluire/dissipare, guanti protettivi

**INFORMAZIONI GENERALI****Titolo dello scenario: Antiossidante utilizzato per la produzione di articoli in gomma.****Utilizzo identificato in base al sistema dei descrittori**

Settore d'us [SU]

SU3 Usi industriali: usi di sostanze in quanto tali o in preparati\* presso siti industrial

SU11 Fabbricazione di articoli in gomma

Categorie di processo [PROC]

PROC5 Miscelazione o mescolamento in processi in lotti per la formulazione di preparati e articoli (contatto in fasi diverse e/o contatto significativo)

PROC6 Operazioni di calandratura

PROC8b Trasferimento di una sostanza o di un preparato (riempimento/svuotamento) da/a recipienti/grandi contenitori, in strutture dedicate

PROC9 Trasferimento di una sostanza o di un preparato in piccoli contenitori (linea di riempimento dedicata, compresa la pesatura)

PROC10 Applicazione con rulli o pennelli

PROC13 Trattamento di articoli per immersione e colata

PROC14 Produzione di preparati\* o articoli per compressione in pastiglie, compressione, estrusione, pellettizzazione

PROC21 Manipolazione con basso consumo energetico di sostanze presenti in materiali e/o articoli

Categoria di rilascio nell'ambiente (ERC)

ERC3 Formulazione in materiali

Inoltre, è stato adottato spERCs definito nel documento ETRMA (ETRMA 2010c, 2010d)

Ulteriori informazioni: Utilizzo di DAPD (antiossidante) per la produzione di pneumatici – ricopertura compresa. Quest'utilizzo comprende l'intero processo produttivo (ad es. riempimento e pesatura) e di trasformazione (ad es. pressatura) adottato nell'ambito della realizzazione di pneumatici (ed articoli in gomma). I processi specifici considerati sono lo stoccaggio, la pesatura, la miscelazione, la preparazione del cemento, la modellazione, la stabilizzazione e la lavorazione finale.

**CONDIZIONI OPERATIVE****LAVORATORI****Caratteristiche del prodotto**

Concentrazione della sostanza nella miscela/articolo : fino al 100% (qualora non siano stati forniti dati differenti)

Forma del prodotto: corpo solido, ridotta probabilità di emissione di polveri

**Frequenza e durata dell'esposizione**

Frequenza e durata dell'esposizione: fino a 8 ore/giorno (qualora non siano stati forniti dati differenti)

**Altre condizioni operative che interessano l'esposizione dei lavoratori**

Rispetto delle norme generali di sicurezza ed igiene professionale.

**AMBIENTE****Quantità consumate**

Tonnellaggio di DAPD consumata per la produzione di pneumatici sul mercato UE:  
720 ton/anno

Scala ridotta o intermedia di consumo (<100 t/anno) senza lavorazione preliminare

Frequenza d'uso: 220 giorni/anno

Coefficiente di emissione in acqua: 0,0002

Coefficiente di emissione nel terreno: 0,0001

Coefficiente di emissione in aria: 0,0005

Coefficiente di solubilità: 10 per l'acqua dolce e 100 per l'acqua salata



## DOX-1

Data wystawienia: 20.01.2011 r.

### Scala ridotta o intermedia di consumo (<100 t/anno) con lavorazione preliminare

Frequenza d'uso:	220 giorni/anno
Coefficiente di emissione in acqua:	0,0008
Coefficiente di emissione nel terreno:	0,0001
Coefficiente di emissione in aria:	0,0005
Coefficiente di solubilità:	10 per l'acqua dolce e 100 per l'acqua salata

### Grande scala di consumo (>100 t/anno)

Frequenza d'uso:	300 giorni/anno
Coefficiente di emissione in acqua:	0,0001
Coefficiente di emissione nel terreno:	0,0001
Coefficiente di emissione in aria:	0,0005
Coefficiente di solubilità:	10 per l'acqua dolce e 100 per l'acqua salata

### **Condizioni e misure relative agli impianti comunali di depurazione dei liquami:**

STP (m<sup>3</sup>/giorno): 2 000 m<sup>3</sup>/giorno

### **MISURE DI GESTIONE DEI RISCHI CONSIGLIATE**

PROC 9 - Trasferimento di sostanze in piccoli contenitori (solitamente all'interno), concentrazione 100% - evitare di realizzare il processo per più di 1 ora, indossare guanti protettivi, ventilazione progettata per diluire/dissipare  
PROC 9 – stoccaggio in confezioni chiuse ed ermetiche, big bag (solitamente all'interno), concentrazione 100% - evitare di realizzare il processo per più di 1 ora, indossare guanti protettivi, ventilazione progettata per diluire/dissipare

PROC 9 – Pesatura automatica o manuale della sostanza in dosatore. Esempio: piccolo contenitore sulla bilancia, contenente sacchi in plastica; riempimento, concentrazione 100% - assicurare la presenza di una cappa aspirante, indossare guanti protettivi.

PROC 9 – misurazione manuale e pesatura, principalmente di gomme sintetiche e miscele, miscelazione, concentrazione 100% - assicurare la presenza di una cappa aspirante, indossare guanti protettivi.

PROC 8b – Misurazione automatica di sostanze, alimentazione del miscelatore Soids Ex. CB, Si, miscelazione, concentrazione 100% - assicurare la presenza di una cappa aspirante, indossare guanti protettivi, sistema chiuso, evitare di realizzare il processo per più di 1 ora.

PROC 5 – miscelazione in sistema miscelatore chiuso, concentrazione 2% - limitazione della sostanza nel prodotto al 2%, assicurare la presenza di una cappa aspirante, indossare guanti protettivi

PROC 5 – miscelazione in sistema miscelatore aperto (tipico per i laboratori), concentrazione 2% - limitazione della sostanza nel prodotto al 2%, assicurare la presenza di una cappa aspirante, indossare guanti protettivi

PROC 9 – Eliminazione del componente caldo, lavorazione del foglio in gomma utilizzando un bagno che impedisca l'adesione (a base d'acqua); essiccamento con soffiatrici designate al raffreddamento, miscelazione, concentrazione 2% - limitazione della sostanza nel prodotto al 2%, indossare guanti protettivi

PROC 9 – conservazione del prodotto, miscelazione, concentrazione 2% - limitazione della sostanza nel prodotto al 2%, indossare guanti protettivi

PROC 9 – Trasferimento del componente in contenitore, miscelazione e trasferimento in bidoni portatili, sintesi dell'adesivo, concentrazione 2% - limitazione della sostanza nel prodotto al 2%, cappa aspirante, indossare guanti protettivi, evitare di realizzare il processo per più di 4 ore

PROC 9 – Trasferimento dell'adesivo in bidoni portatili, sintesi dell'adesivo, concentrazione 1% - limitazione della sostanza nel prodotto al 1%, cappa aspirante, indossare guanti protettivi, evitare di realizzare il processo per più di 4 ore

PROC 10 – uso dell'adesivo e della vernice, pressatura, concentrazione 1% - limitazione della sostanza nel prodotto al 1%, ventilazione progettata per diluire/dissipare

PROC 14 – trasformazione del componente: raffreddamento del componente pressato, concentrazione 2% - limitazione della sostanza nel prodotto al 2%, controllare lo stato fisico, ventilazione progettata per diluire/dissipare, diluizione da parte dell'utente

PROC 14 – fornitura dal magazzino, finitura e completamento delle annotazioni nel registro/calendario, finitura, concentrazione 2% - limitazione della sostanza nel prodotto al 2%, controllare lo stato fisico, ventilazione progettata per diluire/dissipare, diluizione da parte dell'utente

PROC 6 – dosaggio, fornitura dal magazzino, finitura e completamento delle annotazioni nel registro/calendario, finitura, concentrazione 2% (tipica ad alte temperature) - limitazione della sostanza nel prodotto al 2%, fornire cappa aspirante, indossare guanti protettivi, controllare lo stato fisico, ventilazione progettata per diluire/dissipare, diluizione da parte dell'utente

PROC 10 – uso dell'adesivo, preparazione ed indurimento preliminare delle miscele, concentrazione 1% - limitazione della sostanza nel prodotto al 1%, ventilazione progettata per diluire/dissipare

PROC 21 – Montaggio di elementi provenienti dal magazzino/ materie prime, preparazione ed indurimento preliminare delle miscele, concentrazione 2% - limitazione della sostanza nel prodotto al 2%, controllare lo stato fisico, ventilazione progettata per diluire/dissipare, diluizione da parte dell'utente



## DOX-1

Data wystawienia: 20.01.2011 r.

PROC 14 – vulcanizzazione, eliminazione degli articoli induriti e dei vapori, raffreddamento (per processi continui), concentrazione 2% - limitazione della sostanza nel prodotto al 2%, controllare lo stato fisico, ventilazione progettata per diluire/dissipare, diluizione da parte dell'utente, sistemi di ventilazione forzata  
PROC10 – uso dell'adesivo, lavorazione definitiva, concentrazione 1% - limitazione della sostanza nel prodotto al 1%, ventilazione progettata per diluire/dissipare



DOX-1

Data wystawienia: 20.01.2011 r.

ES 4 e 6

### INFORMAZIONI GENERALI

**Titolo dello scenario: Antiossidante usato durante l'utilizzo di pneumatici .**

#### Utilizzo identificato in base al sistema dei descrittori

Settore d'us [SU]

SU22 Usi professionali: settore pubblico (amministrazione, istruzione, intrattenimento, servizi, artigianato)

Categoria del prodotto chimico (PC)

PC32 Preparati e composti polimerici

Categorie di processo [PROC]

PROC21 Manipolazione con basso consumo energetico di sostanze presenti in materiali e/o articoli

### CONDIZIONI OPERATIVE

#### LAVORATORI

##### Caratteristiche del prodotto

Forma del prodotto:

corpo solido, ridotta probabilità di emissione di polveri, sostanza presente nella matrice

##### Frequenza e durata dell'esposizione

Frequenza e durata dell'esposizione:

fino a 8 ore/giorno (qualora non siano stati forniti dati differenti)

##### Altre condizioni operative che interessano l'esposizione dei lavoratori

Rispetto delle norme generali di sicurezza ed igiene professionale.

#### CONSUMATORI

##### Caratteristiche del prodotto

Concentrazione della sostanza nella miscela/articolo :

max. 0,5%

Forma del prodotto:

sostanza presente nella matrice

##### Frequenza e durata dell'esposizione

Durata dell'esposizione per via inalatoria:

non riguarda

Durata dell'esposizione per via dermica:

occasionalmente, fino all'eliminazione dell'esposizione

Parte del corpo esposta:

braccia

Popolazione potenzialmente esposta:

adulti

##### Altre condizioni operative che interessano l'esposizione dei consumatori durante il ciclo vitale dell'articolo

Utilizzo dell'articolo principalmente all'esterno

#### AMBIENTE

##### Caratteristiche del prodotto

Concentrazione della sostanza nella miscela/articolo: max.

0,5%

Frazione di perdita del materiale:

11,5%

Durata del ciclo di vita dell'articolo:

non riguarda, la frazione di perdita del materiale è stata stimata superiore al ciclo di vita dell'articolo.

Coefficiente di trasformazione:

75%

##### Quantità consumate

Tonnellaggio DAPD sul mercato UE (tonnellaggio dei 3 fabbricanti/importatori principali) 5 000 t/anno

Tonnellaggio DAPD utilizzato per la valutazione dell'esposizione:

10 000 t/anno

Tonnellaggio di DAPD potenzialmente liberata nell'UE:

862,5 t/anno





## DOX-1

Data wystawienia: 20.01.2011 r.

### **Frequenza e durata dell'esposizione**

Frequenza d'uso: ogni giorno, 365 giorni/anno  
Durata dell'uso: processo continuo

### **Fattori ambientali non influenti sulla gestione del rischio**

Velocità di flusso: 18 000 m<sup>3</sup>/d

### **Altre condizioni operative che interessano l'esposizione ambientale**

Utilizzo della sostanza (all'interno/all'esterno): prevalentemente all'esterno  
Coefficiente di emissione in acqua: 0,67  
Coefficiente di emissione nel terreno: 0,33  
Coefficiente di emissione in aria: 0

### **Condizioni e misure relative agli impianti comunali di depurazione dei liquami:**

STP (m<sup>3</sup>/giorno): 2 000 m<sup>3</sup>/giorno

### **MISURE DI GESTIONE DEI RISCHI CONSIGLIATE**

Montaggio dei pneumatici (pneumatici montati da professionisti in ambienti predisposti) - concentrazione della sostanza nel prodotto limitata allo 0,5%

Smontaggio dei pneumatici (pneumatici separati dalle ruote e destinati alla ricopertura o allo smaltimento come rifiuti - concentrazione della sostanza nel prodotto limitata allo 0,5%).



DOX-1

Data wystawienia: 20.01.2011 r.

ES 5 e 7

### INFORMAZIONI GENERALI

**Titolo dello scenario: Antiossidante usato durante l'utilizzo di articoli in gomma.**

#### Utilizzo identificato in base al sistema dei descrittori

Settore d'us [SU]

SU22 Usi professionali: settore pubblico (amministrazione, istruzione, intrattenimento, servizi, artigianato)

Categoria del prodotto chimico (PC)

PC32 Preparati e composti polimerici

Categorie di processo [PROC]

PROC21 Manipolazione con basso consumo energetico di sostanze presenti in materiali e/o articoli

### CONDIZIONI OPERATIVE

#### LAVORATORI

##### Caratteristiche del prodotto

Forma del prodotto:

corpo solido, ridotta probabilità di emissione di polveri, sostanza presente nella matrice

##### Frequenza e durata dell'esposizione

Frequenza e durata dell'esposizione:

fino a 8 ore/giorno (qualora non siano stati forniti dati differenti)

##### Altre condizioni operative che interessano l'esposizione dei lavoratori

Rispetto delle norme generali di sicurezza ed igiene professionale.

#### CONSUMATORI

##### Caratteristiche del prodotto

Concentrazione della sostanza nella miscela/articolo :

max. 0,5%

Forma del prodotto:

sostanza presente nella matrice

##### Frequenza e durata dell'esposizione

Durata dell'esposizione per via inalatoria:

non riguarda

Durata dell'esposizione per via dermica:

occasionalmente, fino all'eliminazione dell'esposizione

Parte del corpo esposta:

braccia

Popolazione potenzialmente esposta:

adulti

##### Altre condizioni operative che interessano l'esposizione dei consumatori durante il ciclo vitale dell'articolo

Utilizzo dell'articolo principalmente all'esterno

#### AMBIENTE

##### Caratteristiche del prodotto

Concentrazione della sostanza nella miscela/articolo: max.

0,5%

Durata del ciclo di vita dell'articolo:

5 anno

Coefficiente di trasformazione:

75%

##### Quantità consumate

Tonnellaggio DAPD di articoli in gomma

720 t/anno

Tonnellaggio DAPD utilizzato per la valutazione dell'esposizione:

540 t/anno

##### Frequenza e durata dell'esposizione

Frequenza d'uso:

ogni giorno, 365 giorni/anno

Durata dell'uso:

processo continuo

##### Fattori ambientali non influenti sulla gestione del rischio

Velocità di flusso:

18 000 m<sup>3</sup>/d



## DOX-1

Data wystawienia: 20.01.2011 r.

### **Altre condizioni operative che interessano l'esposizione ambientale**

Utilizzo della sostanza (all'interno/all'esterno): prevalentemente all'esterno

Coefficiente di emissione in acqua: 0,8

Coefficiente di emissione nel terreno: 0,8

Coefficiente di emissione in aria: 0.05

### **Condizioni e misure relative agli impianti comunali di depurazione dei liquami:**

STP (m<sup>3</sup>/giorno): 2 000 m<sup>3</sup>/giorno

### **MISURE DI GESTIONE DEI RISCHI CONSIGLIATE**

PROC21 - Manutenzione e manipolazione di vari materiali come nastri, la concentrazione di 1%- riducendo le sostanze presenti nel prodotto al 1%, per garantire una corretta ventilazione