PARTE 1 | **DATI PRELIMINARI**

Raccolta informazioni su macchinari e macchine

TAB A - TABELLA DEI MEZZI PER LA MOVIMENTAZIONE									
tipo di macchina, marca e modello	descrizione macchinario e interventi di manutenzione previsti, inclusa la frequenza	processi in cui la macchina è utilizzata	n. di macchine	tipo di combustibile	consumo medio	distanza percorsa	anno di acquisto	durata prevista (in azienda)	vita utile totale della macchina (da fornitore)
					L/h	km/anno		anni	anni
automezzo con gru ad artiglio e cassone	trasporto della materia prima dal sito di estrazione alla segheria	03	1	gasolio			2010	30	50
caricatore gommato	stoccaggio delle tavole	05 - 07	1	gasolio	110 17	1500 ore anno	2013	25	40
furgone con cabina incorporata nella carrozzeria	trasporto dalla segheria al laboratorio	08	1	gasolio	0,067	10.000	2016	15	15

PARTE 1 | **DATI PRELIMINARI**

struttura

piano

giunzioni

Raccolta informazioni su macchinari e macchine

TAB B - TABELLA DEI MACCHINARI							
tipo di macchina	descrizione macchinario	interventi di manutenzione previsti, inclusa la frequenza	tipo di combustibile	potenza	rendimento	anno di produzione anno di istallazione	durata prevista
				kW	%		anni
PROCESSO 01							
motosega	sega meccanica portatile dotata di motore; utilizzata per il taglio della pianta.	manutenzione ordinaria	miscela	3,5		2012 2013	15
PROCESSO 02							
motosega	vedi PROCESSO 01.	manutenzione ordinaria	miscela	3,5		2012 2013	15
PROCESSO 04							
sega a nastro	è costituito da un'incastellatura che sorregge due volani, su cui è posta la lama, e un piano d'appoggio con una scanalatura in cui passa la lama stessa.	manutenzione ordinaria	elettricità	35		1991 1991	35
PROCESSO 06							
essiccatoio	macchinario che abbatte i tempi di stagionatura del legno stoccato .	manutenzione ordinaria	elettricità cippato	12 60		2004 2004	30
PROCESSO 09							
squadratrice	è composta da una sega circolare posta su un banco stabile e da una o più guide e carri che mantengono il pannello in squadra durante il taglio. In alcuni modelli la lama può essere inclinata per effettuare tagli a diverse gradazioni.	grasso su scorr. carrello (2) grasso su ingranaggi (1)	elettricità	5,5		2015 2016	100
sega circolare a disco portatile	strumento utilizzato per eseguire tagli rettilinei su diversi tipi di materiali; è chiamata circolare a disco per la forma della lama, un disco metallico dentato che gira.	cambio della lama (2)	elettricità	1,6		2016 2016	6
PROCESSO 10							
pialla a filo	è composta da una struttura metallica, generalmente viene usata la ghisa, la quale sostiene due piani di lavoro, registrabili in altezza, chiamati piano di alimentazione e piano di scarico. Al centro della struttura fra i due piani si trova un cilindro metallico detto albero porta-utensile, dove sono alloggiati 2, 3 o 4 coltelli.	graaso su ingranaggi (1) calibratura piani (10) rettifica dei piani (20)	elettricità	3		1997 2016	100
piallla a spessore	ha una struttura simile alla pialla a filo, ma il piano, dove scorre il pezzo in lavorazione, è uno solo e si trova sotto l'albero porta-coltelli; tale piano è montato su guide verticali scorrevoli, che permettono di variare l'apertura tra esso e il cilindro con i taglienti; è questa apertura che determina lo 'spessore finale' del pezzo lavorato.	calibratura dei lardoni (alla bisogna)	elettricità	3		1997 2016	100

PARTE 1 | **DATI PRELIMINARI**

struttura

piano

giunzioni

Raccolta informazioni su macchinari e macchine

TAB B - TABELLA DEI MACCHINARI							
tipo di macchina	descrizione macchinario	interventi di manutenzione previsti, inclusa la frequenza	tipo di combustibile	potenza	rendimento	anno di produzione anno di istallazione	durata prevista
				kW	%		anni
PROCESSO 11							
squadratrice	è composta da una sega circolare posta su un banco stabile e da una o più guide e carri che mantengono il pannello in squadra durante il taglio. In alcuni modelli la lama può essere inclinata per effettuare tagli a diverse gradazioni.	grasso su scorr. carrello (2) grasso su ingranaggi (1)	elettricità	5,5		2015 2016	100
squadratrice	è composta da una sega circolare posta su un banco stabile e da una o più guide e carri che mantengono il pannello in squadra durante il taglio. In alcuni modelli la lama può essere inclinata per effettuare tagli a diverse gradazioni.	grasso su scorr. carrello (2) grasso su ingranaggi (1)	elettricità	5,5		2015 2016	100
PROCESSO 12							
distanziali, morsetti	strumenti utili a bloccare le componenti del piano nella configurazione desiderata						
PROCESSO 13							
fresatrice DOMINO	Il sistema di giunzione DOMINO combina la precisione di un tassello tondo con la flessibilità del tradizionale tassello piatto.	manutenzione (alla bisogna)	elettricità	0,42		2015 2017	10
fresatrice DOMINO	Il sistema di giunzione DOMINO combina la precisione di un tassello tondo con la flessibilità del tradizionale tassello piatto.	manutenzione (alla bisogna)	elettricità	0,42		2015 2017	10
PROCESSO 14							
colla	è una sostanza capace di far aderire in maniera permanente una superficie ad un'altra, anche composte da materiali diversi; adoperata per serrare le liste in noce.						
PROCESSO 15							
squadratrice	è composta da una sega circolare posta su un banco stabile e da una o più guide e carri che mantengono il pannello in squadra durante il taglio. In alcuni modelli la lama può essere inclinata per effettuare tagli a diverse gradazioni.	grasso su scorr. carrello (2) grasso su ingranaggi (1)	elettricità	5,5		2015 2016	100
PROCESSO 16							
elettro-fresatrice	è un motore su cui è fissato, tramite un mandrino, un utensile dotato di bordi smussati (fresa) che ruotano sull'asse della fresa stessa. Il principio è lo stesso del trapano, ma le frese sono progettate per svolgere l'azione di taglio sul lato dell'utensile invece che sulla punta, quindi erodendo il materiale invece che forandolo.	manutenzione (alla bisogna)	elettricità	0,71		2014 2014	10

PARTE 1 | **DATI PRELIMINARI**

struttura

piano

giunzioni

Raccolta informazioni su macchinari e macchine

TAB B - TABELLA DEI MACCHINARI							
tipo di macchina	descrizione macchinario	interventi di manutenzione previsti, inclusa la frequenza	tipo di combustibile	potenza	rendimento	anno di produzione anno di istallazione	durata prevista
				kW	%		anni
PROCESSO 17							
colla	è una sostanza capace di far aderire in maniera permanente una superficie ad un'altra, anche composte da materiali diversi; viene utilizzata per fissare gli incastri a farfalla alle risettive sedi ottenute nel piano.						
PROCESSO 18							
piallla a spessore	tale procedura ha come obiettivo quello di eliminare la porzione in eccesso di ciascuna giunzione a farfalla.	calibratura dei lardoni (alla bisogna)	elettricità	3		1997 2016	100
PROCESSO 19							
levigatrice	è uno strumento con cui si effettua la levigatura, quindi utilizzato nel processo di finitura, per perfezionare la precisione della forma, della misura e soprattutto per migliorarne le proprietà tribologiche della superficie.	taratura rulli (2) levigatura nastro trasportatore (2)	elettricità	3		2015 2016	30
PROCESSO 20							
colla	è una sostanza capace di far aderire in maniera permanente una superficie ad un'altra, anche composte da materiali diversi; si utilizza per fissare la struttura al piano.						
PROCESSO 21							
olio	viene assorbito attraverso le fibre, le quali, impregnandosi, si ravvivano nel colore e danno al legno un piacevole effetto brillante, naturale e piacevole al tatto.						

PARTE 2 | **PROCESSI UNITARI**

Diagramma di flusso

ESTRAZIONE DELLA MATERIA PRIMA (TAGLIO)
01

PRELAVORAZIONE (SRAMATURA)
02

TRASPORTO DELLA MATERIA PRIMA DAL SITO DI ESTRAZIONE ALLA SEGHERIA
03

SEGAGIONE TAVOLE
04

ESSICCAZIONE
05

IMPILAMENTO TAVOLE
06

STOCCAGGIO TRONCHI RICOMPOSTI
07

TRASPORTO DALLA SEGHERIA AL LABORATORIO
08

RIFILATURA, SEZIONATURA E TRONCATURA
09

PIALLATURA A FILO E A SPESSORE
10

DIMENSIONAMENTO ELEMENTI STRUTTURA E PIANO
11

BLOCCAGGIO ELEMENTI PIANO
12

FRESATURA DOMINO ELEMENTI STRUTTURA E PIANO
13

INCOLLAGGIO
14

LAVORAZIONE GIUNTI A FARFALLA CON SQUADRATRICE
15

FRESATURA PIANO PER RICAVARE SEDI TRAVERSE E INCASTRI A FARFALLA
16

INCOLLAGGIO GIUNTI A FARFALLA IN INCASTRI PIANO
17

PIALLATURA PIANO
18

LEVIGATURA STRUTTURA E PIANO
19

INCOLLAGGIO STRUTTURA E PIANO
20

OLIATURA TAVOLO
21

PROCESSO 01 | ESTRAZIONE DELLA MATERIA PRIMA

Realizzata da:	Data completamento:	
Identificazione processo unitario: 01 ESTRAZIONE DELLA MATERIA PRIMA (TAGLIO)	Sito oggetto del resoconto:	
Periodo di tempo: 1 ANNO	Mese inizio:GENNAIO	Mese fine:DICEMBRE

Elementi materiali in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
LEGNO	t/anno	38,343	Estratto da boschi circostanti	BOVES (D)

Consumo idrico	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
NO				

Energia in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
MISCELA (BENZINA E OLIO)	L/anno	12	MOTOSEGA	

Elementi materiali in uscita	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
TRONCO DI LEGNO GREZZO CON RAMI	t/anno	38,153		
SCARTI DI TAGLIO RICICLABILI	t/anno	0,1908		

PROCESSO 02 | PRELAVORAZIONE (SRAMATURA)

Realizzata da:	Data completamento:	
Identificazione processo unitario: 02 PRELAVORAZIONE (SRAMATURA)	Sito oggetto del resoconto:	
Periodo di tempo: 1 ANNO	Mese inizio:GENNAIO	Mese fine:DICEMBRE

Elementi materiali in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
TRONCO DI LEGNO GREZZO CON RAMI	t/anno	38,153	Sramatura effettuata da operatore munito di motosega	BOVES (D)

Consumo idrico	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
NO				

Energia in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
MISCELA (BENZINA E OLIO)	L/anno	6	MOTOSEGA	

Elementi materiali in uscita	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
TRONCO DI LEGNO GREZZO SRAMATO	t/anno	30,522		
SCARTI DI TAGLIO RICICLABILI	t/anno	7,631		

PROCESSO 03 | TRASPORTO DELLA MATERIA PRIMA DAL SITO DI ESTRAZIONE ALLE SEGHERIE

Realizzata da:	Data completamento:	
Identificazione processo unitario: 03 TRASPORTO DELLA MATERIA PRIMA DAL SITO DI ESTRAZIONE ALLA SEGHERIA	Sito oggetto del resoconto:	
Periodo di tempo: 1 ANNO	Mese inizio:GENNAIO	Mese fine:DICEMBRE

Trasporti

materiale trasportato	distanza media (solo andata) km	tipo di trasporto	capienza trasporto t	viaggio andata (carico) t	viaggio ritorno (vuoto) t	materiale trasportato t/anno	n. viaggi all'anno (solo andata) n.viaggi/anno
TRONCO DI LEGNO GREZZO SRAMATO	10	su ruota (automezzo)	7	11,1	5	30,522	6

PROCESSO 04 | SEGAGIONE TAVOLE

Realizzata da: SEGHERIA CAVALLO	Data completamento:	
Identificazione processo unitario: 04 SEGAGIONE TAVOLE	Sito oggetto del resoconto:	
Periodo di tempo: 1 ANNO	Mese inizio:GENNAIO	Mese fine:DICEMBRE

Elementi materiali in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
TRONCO LEGNO GREZZO SRAMATO	t/anno	30,522	segagione del tronco sramato in tavole	BOVES (D)

Consumo idrico	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
NO				

Energia in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
ELETTRICITÀ	kW/anno	0,021	ASPIRATORE (CON SEGA CIRCOLARE A NASTRO)	
ELETTRICITÀ	kW/anno	0,120	SEGA CIRCOLARE A NASTRO	

Elementi materiali in uscita	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
TAVOLE DI LEGNO GREZZO NON STAGIONATO	t/anno	27,470		
SCARTI DI LAVORAZIONE RIUTILIZZABILI	t/anno	0		
SCARTI DI TAGLIO RICICLABILI	t/anno	3,052		

PROCESSO 05 | ESSICCAZIONE

Realizzata da: SEGHERIA CAVALLO	Data completamento:	
Identificazione processo unitario: 05 ESSICCAZIONE	Sito oggetto del resoconto:	
Periodo di tempo: 1 ANNO	Mese inizio:GENNAIO	Mese fine:DICEMBRE

Elementi materiali in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
TAVOLE DI LEGNO GREZZO NON STAGIONATO	t/anno	27,470	essiccazione artificiale delle tavole	BOVES (D)

Consumo idrico	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
NO				

Energia in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
ELETTRICITÀ	kW/anno	1,973	ESSICCATOIO INDUSTRIALE PER LEGNAME	

Elementi materiali in uscita	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
TAVOLE DI LEGNO GREZZO STAGIONATO	t/anno	19,329		
SCARTI DI TAGLIO RICICLABILI	t/anno	0		

PROCESSO 06 | IMPILAMENTO TAVOLE

Realizzata da: SEGHERIA CAVALLO	Data completamento:	
Identificazione processo unitario: 06 IMPILAMENTO TAVOLE	Sito oggetto del resoconto:	
Periodo di tempo: 1 ANNO	Mese inizio:GENNAIO	Mese fine:DICEMBRE

Trasporti

materiale trasportato	distanza media (solo andata) km	tipo di trasporto	capienza trasporto t	viaggio andata (carico) t	viaggio ritorno (carico o vuoto) t	materiale trasportato t/anno	n. viaggi all'anno (solo andata) n.viaggi/anno
TAVOLE DI LEGNO GREZZO NON	0,2	caricatore gommato	2	4,7	3,2	19,329	14

PROCESSO 07 | STOCCAGGIO TRONCHI RICOMPOSTI

Realizzata da: SEGHERIA CAVALLO			Data completamento:				
Identificazione processo unitario: 07 STOCCAGGIO TRONCHI RICOMPOSTI			Sito oggetto del resoconto:				
Periodo di tempo: 1 ANNO			Mese inizio:GENNAIO			Mese fine:DICEMBRE	
Trasporti							
materiale trasportato	distanza media (solo andata) km	tipo di trasporto	capienza trasporto t	viaggio andata (carico) t	viaggio ritorno (vuoto) t	materiale trasportato t/anno	n. viaggi all'anno (solo andata) n.viaggi/anno
TAVOLE DI LEGNO GREZZO STAGIONATO	0,1	caricatore gommato	2	4,7	3,2	19,329	14

PROCESSO 08 | TRASPORTO DALLA SEGHERIA AL LABORATORIO

Realizzata da: ARREDI ZANINI			Data completamento:				
Identificazione processo unitario: 08 TRASPORTO DALLA SEGHERIA AL LABORATORIO			Sito oggetto del resoconto:				
Periodo di tempo: 1 ANNO			Mese inizio:GENNAIO			Mese fine:DICEMBRE	
Trasporti							
materiale trasportato	distanza media (solo andata) km	tipo di trasporto	capienza trasporto t	viaggio andata (vuoto) t	viaggio ritorno (carico) t	materiale trasportato t/anno	n. viaggi all'anno (solo andata) n.viaggi/anno
TAVOLE DI LEGNO GREZZO STAGIONATO	82	su ruota (furgone)	1,5	1,9	2,227	19,622	60

PROCESSO 09 | RIFILATURA, SEZIONATURA E TRONCATURA

Realizzata da: ARREDI ZANINI	Data completamento:	
Identificazione processo unitario: 09 RIFILATURA,SEZIONATURA E TRONCATURA	Sito oggetto del resoconto:	
Periodo di tempo: 1 ANNO	Mese inizio:GENNAIO	Mese fine:DICEMBRE

Elementi materiali in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
TAVOLE DI LEGNO GREZZO STAGIONATO	t/anno	19,329	rifilatura e prima lavorazione delle tavole	BOVES (D)

Consumo idrico	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
NO				

Energia in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
ELETTRICITÀ	kW/anno	0,0822	ASPIRATORE (CON SQUADRATRICE)	
ELETTRICITÀ	kW/anno	0,03151	ASPIRATORE (SEGA CIRCOLARE A DISCO PORTATILE)	
ELETTRICITÀ	kW/anno	0,0502	SQUADRATRICE	
ELETTRICITÀ	kW/anno	0,0146	SEGA CIRCOLARE A DISCO PORTATILE	

Elementi materiali in uscita	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
TAVOLE DI LEGNO RIFILATE E SEZIONATE	t/anno	15,725		
SCARTI DI LAVORAZIONE RIUTILIZZABILI	t/anno	0		
SCARTI DI TAGLIO RICICLABILI	t/anno	3,604		

PROCESSO 10 | PIALLATURA A FILO E A SPESSORE

Realizzata da: ARREDI ZANINI	Data completamento:	
Identificazione processo unitario: 10 PIALLATURA A FILO E A SPESSORE	Sito oggetto del resoconto:	
Periodo di tempo: 1 ANNO	Mese inizio:GENNAIO	Mese fine:DICEMBRE

Elementi materiali in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
TAVOLE DI LEGNO RIFILATE E SEZIONATE	t/anno	15,725	piallature necessarie per rendere costante lo spessore e la larghezza delle tavole	BOVES (D)

Consumo idrico	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
NO				
Energia in ingresso	**Unità di misura**	**Quantità**	**Descrizione**	**Origine**
ELETTRICITÀ	kW/anno	0,04726	ASPIRATORE (CON PIALLA A FILO)	
ELETTRICITÀ	kW/anno	0,06301	ASPIRATORE (CON PIALLA A SPESSORE)	
ELETTRICITÀ	kW/anno	0,06164	PIALLA A FILO	
ELETTRICITÀ	kW/anno	0,08219	PIALLA A SPESSORE	
Elementi materiali in uscita	**Unità di misura**	**Quantità**	**Descrizione**	**Origine**
TAVOLE DI LEGNO PIALLATE	t/anno	13,241		
SCARTI DI TAGLIO RICICLABILI	t/anno	2,485		

PROCESSO 11 | DIMENSIONAMENTO ELEMENTI STRUTTURA E PIANO

Realizzata da: ARREDI ZANINI	Data completamento:	
Identificazione processo unitario: 11 DIMENSIONAMENTO ELEMENTI STRUTTURA E PIANO	Sito oggetto del resoconto:	
Periodo di tempo: 1 ANNO	Mese inizio:GENNAIO	Mese fine:DICEMBRE

Elementi materiali in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
TAVOLE DI LEGNO PIALLATE	t/anno	13,241	troncatura e sezionatura delle tavole in singoli elementi	BOVES (D)

Consumo idrico	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
NO				
Energia in ingresso	**Unità di misura**	**Quantità**	**Descrizione**	**Origine**
ELETTRICITÀ	kW/anno	0,12329	ASPIRATORE (CON SQUADRATRICE PER STRUTTURA)	
ELETTRICITÀ	kW/anno	0,08219	ASPIRATORE (CON SQUADRATRICE PER PIANO)	
ELETTRICITÀ	kW/anno	0,11301	SQUADRATRICE PER STRUTTURA	
ELETTRICITÀ	kW/anno	0,07534	SQUADRATRICE PER PIANO	
Elementi materiali in uscita	**Unità di misura**	**Quantità**	**Descrizione**	**Origine**
ELEMENTI DI LEGNO STRUTTURA TAVOLO	t/anno	3,361		
ELEMENTI DI LEGNO PIANO TAVOLO	t/anno	5,188		
SCARTI DI LAVORAZIONE RIUTILIZZABILI	t/anno	1,508		
SCARTI DI TAGLIO RICICLABILI	t/anno	3,184		

SCARTI DI TAGLIO RICICLABILI	vano	3,184		

PROCESSO 12 | BLOCCAGGIO ELEMENTI PIANO

Realizzata da: ARREDI ZANINI	Data completamento:	
Identificazione processo unitario: 12 BLOCCAGGIO ELEMENTI PIANO	Sito oggetto del resoconto:	
Periodo di tempo: 1 ANNO	Mese inizio:GENNAIO	Mese fine:DICEMBRE

Elementi materiali in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
ELEMENTI DI LEGNO PIANO TAVOLO	t/anno	5,188	bloccaggio degli elementi piano con distanziali e morsetti;	BOVES (D)

Consumo idrico	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
NO				

Energia in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
NO				

Elementi materiali in uscita	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
PIANO TAVOLO BLOCCATO	t/anno	5,188		
SCARTI DI TAGLIO RICICLABILI	t/anno	0,000		

PROCESSO 13 | FRESATURA DOMINO ELEMENTI STRUTTURA E PIANO

Realizzata da: ARREDI ZANINI	Data completamento:	
Identificazione processo unitario: 13 FRESATURA DOMINO ELEMENTI STRUTTURA E PIANO	Sito oggetto del resoconto:	
Periodo di tempo: 1 ANNO	Mese inizio:GENNAIO	Mese fine:DICEMBRE

Elementi materiali in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
PIANO TAVOLO BLOCCATO	t/anno	5,188	ottenimento degli incastri per i tasselli domino	BOVES (D)
ELEMENTI DI LEGNO STRUTTURA TAVOLO	t/anno	3,361		

Consumo idrico	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
NO				

Energia in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
ELETTRICITÀ	kW/anno	0,00384	FRESATRICE DOMINO PER STRUTTURA E PIANO	
ELETTRICITÀ	kW/anno	0,00288	FRESATRICE DOMINO PER STRUTTURA E PIANO	
Elementi materiali in uscita	**Unità di misura**	**Quantità**	**Descrizione**	**Origine**
PIANO TAVOLO FRESATO PER TASSELLI DOMINO	t/anno	5,182		
ELEMENTI DI LEGNO STRUTTURA TAVOLO FRESATI PER TASSELLI DOMINO	t/anno	3,355		
SCARTI DI TAGLIO RICICLABILI	t/anno	0,012		

PROCESSO 14 | INCOLLAGGIO LISTE IN TESTE PIANO

Realizzata da: ARREDI ZANINI	Data completamento:	
Identificazione processo unitario: 14 INCOLLAGGIO LISTE IN TESTE PIANO	Sito oggetto del resoconto:	
Periodo di tempo: 1 ANNO	Mese inizio:GENNAIO	Mese fine:DICEMBRE

Elementi materiali in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
PIANO TAVOLO FRESATO PER TASSELLI DOMINO	t/anno	5,182		BOVES (D)
LISTE DI TESTA	t/anno	0,054		
COLLA VINILICA	t/anno	0,002		
Consumo idrico	**Unità di misura**	**Quantità**	**Descrizione**	**Origine**
NO				

Energia in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
NO				

Elementi materiali in uscita	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
PIANO TAVOLO CON LISTE	t/anno	5,238		
SCARTI DI TAGLIO RICICLABILI	t/anno	0		

PROCESSO 15 | LAVORAZIONE GIUNTI A FARFALLA CON SQUADRATRICE

Realizzata da: ARREDI ZANINI	Data completamento:	
Identificazione processo unitario: 15 LAVORAZIONE GIUNTI A FARFALLA CON SQUADRATRICE	Sito oggetto del resoconto:	
Periodo di tempo: 1 ANNO	Mese inizio:GENNAIO	Mese fine:DICEMBRE

Elementi materiali in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
ELEMENTO DI LEGNO PIANO TAVOLO - SEMILAVORATO	t/anno	0,179		BOVES (D)

Consumo idrico	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
NO				
NO				
Energia in ingresso	**Unità di misura**	**Quantità**	**Descrizione**	**Origine**
ELETTRICITÀ	kW/anno	0,08219	ASPIRATORE (CON SQUADRATRICE)	
ELETTRICITÀ	kW/anno	0,07534	SQUADRATRICE PER GIUNTI A FARFALLA	
Elementi materiali in uscita	**Unità di misura**	**Quantità**	**Descrizione**	**Origine**
GIUNTI DI LEGNO A FARFALLA	t/anno	0,026		
SCARTI DI TAGLIO RICICLABILI	t/anno	0,152		

PROCESSO 16 | FRESATURA PIANO PER RICAVARE SEDI TRAVERSE E INCASTRI A FARFALLA

Realizzata da: ARREDI ZANINI		Data completamento:	
Identificazione processo unitario: 16 FRESATURA PIANO PER RICAVARE SEDI TRAVERSE E INCASTRI A		Sito oggetto del resoconto:	
Periodo di tempo: 1 ANNO		Mese inizio:GENNAIO	Mese fine:DICEMBRE

Elementi materiali in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
PIANO TAVOLO CON LISTE	t/anno	5,238		BOVES (D)

Consumo idrico	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
NO				

Energia in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
ELETTRICITÀ	kW/anno	0,01575	ASPIRATORE (CON ELETTRO-FRESATRICE)	
ELETTRICITÀ	kW/anno	0,00486	ELETTRO-FRESATRICE PER PIANO	
Elementi materiali in uscita	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
PIANO TAVOLO FRESATO	t/anno	5,068		
SCARTI DI TAGLIO RICICLABILI	t/anno	0,170		

PROCESSO 17 | INCOLLAGGIO GIUNTI A FARFALLA IN INCASTRI PIANO

Realizzata da: ARREDI ZANINI	Data completamento:	
Identificazione processo unitario: 17 INCOLLAGGIO GIUNTI A FARFALLA IN INCASTRI PIANO	Sito oggetto del resoconto:	
Periodo di tempo: 1 ANNO	Mese inizio:GENNAIO	Mese fine:DICEMBRE

Elementi materiali in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
PIANO TAVOLO FRESATO	t/anno	5,068		BOVES (D)
GIUNTI DI LEGNO A FARFALLA	t/anno	0,026		
COLLA VINILICA	t/anno	0,024		
Consumo idrico	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
NO				

Energia in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
NO				

Elementi materiali in uscita	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
PIANO TAVOLO COMPLETO	t/anno	5,118		
SCARTI DI TAGLIO RICICLABILI	t/anno	0		

PROCESSO 18 | PIALLATURA PIANO

Realizzata da: ARREDI ZANINI	Data completamento:	
Identificazione processo unitario: 18 PIALLATURA PIANO	Sito oggetto del resoconto:	
Periodo di tempo: 1 ANNO	Mese inizio:GENNAIO	Mese fine:DICEMBRE

Elementi materiali in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
PIANO TAVOLO COMPLETO	t/anno	5,118		BOVES (D)

Consumo idrico	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
NO				

Energia in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
ELETTRICITÀ	kW/anno	0,03151	ASPIRATORE (CON PIALLA A SPESSORE)	
ELETTRICITÀ	kW/anno	0,0411	PIALLA A SPESSORE PER PIANO COMPLETO	
Elementi materiali in uscita	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
PIANO TAVOLO COMPLETO PIALLATO	t/anno	5,118		
SCARTI DI TAGLIO RICICLABILI	t/anno			

PROCESSO 19 | LEVIGATURA STRUTTURA E PIANO

Realizzata da: ARREDI ZANINI	Data completamento:	
Identificazione processo unitario: 19 LEVIGATURA STRUTTURA E PIANO	Sito oggetto del resoconto:	
Periodo di tempo: 1 ANNO	Mese inizio:GENNAIO	Mese fine:DICEMBRE

Elementi materiali in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
PIANO TAVOLO COMPLETO PIALLATO	t/anno	5,118		BOVES (D)
ELEMENTI DI LEGNO STRUTTURA TAVOLO FRESATI PER TASSELLI DOMINO	t/anno	3,355		

Consumo idrico	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
NO				

Energia in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
ELETTRICITÀ	kW/anno	0,03151	ASPIRATORE (CON LEVIGATRICE)	
ELETTRICITÀ	kW/anno	0,0411	LEVIGATRICE PER PIANO COMPLETO	
Elementi materiali in uscita	**Unità di misura**	**Quantità**	**Descrizione**	**Origine**
PIANO TAVOLO FRESATO PER TASSELLI DOMINO E LEVIGATO	t/anno	5,118		
ELEMENTI DI LEGNO STRUTTURA TAVOLO FRESATI PER TASSELLI DOMINO E	t/anno	3,355		
SCARTI DI TAGLIO RICICLABILI	t/anno	0,001		

PROCESSO 20 | ASSEMBLAGGIO TRAVERSE STRUTTURA PIANO

Realizzata da: ARREDI ZANINI	Data completamento:	
Identificazione processo unitario: 20 ASSEMBLAGGIO TRAVERSE STRUTTURA PIANO	Sito oggetto del resoconto:	
Periodo di tempo: 1 ANNO	Mese inizio:GENNAIO	Mese fine:DICEMBRE

Elementi materiali in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
TRAVERSE STRUTTURA PIANO	t/anno	0,943		BOVES (D)
VITI	t/anno	0,014		

Consumo idrico	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
NO				

Energia in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
NO				

Elementi materiali in uscita	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
TAVOLO COMPLETO NON TRATTATO CON SOSTANZE	t/anno	0,958		
SCARTI DI TAGLIO RICICLABILI	t/anno	0		

PROCESSO 21 | INCOLLAGGIO STRUTTURA E PIANO

Realizzata da: ARREDI ZANINI	Data completamento:	
Identificazione processo unitario: 21 INCOLLAGGIO STRUTTURA E PIANO	Sito oggetto del resoconto:	
Periodo di tempo: 1 ANNO	Mese inizio:GENNAIO	Mese fine:DICEMBRE

Elementi materiali in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
PIANO TAVOLO FRESATO PER TASSELLI DOMINO E LEVIGATO	t/anno	5,118		BOVES (D)
ELEMENTI DI LEGNO STRUTTURA TAVOLO FRESATI PER TASSELLI DOMINO E	t/anno	3,370		
COLLA VINILICA	t/anno	0,018		
Consumo idrico	**Unità di misura**	**Quantità**	**Descrizione**	**Origine**
NO				

Energia in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
NO				

Elementi materiali in uscita	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
TAVOLO COMPLETO NON TRATTATO CON SOSTANZE	t/anno	8,505		
SCARTI DI TAGLIO RICICLABILI	t/anno	0		

PROCESSO 22 | OLIATURA TAVOLO

Realizzata da: ARREDI ZANINI	Data completamento:	
Identificazione processo unitario: 22 OLIATURA TAVOLO	Sito oggetto del resoconto:	
Periodo di tempo: 1 ANNO	Mese inizio:	Mese fine:

Elementi materiali in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
TAVOLO COMPLETO NON TRATTATO CON SOSTANZE	t/anno	8,505		BOVES (D)
OLIO PER FINITURA LEGNO	t/anno	0,024		

Consumo idrico	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
NO				

Energia in ingresso	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
NO				

Elementi materiali in uscita	Unità di misura	Quantità	Descrizione	Origine
TAVOLO COMPLETO	t/anno	8,529		
SCARTI DI TAGLIO RICICLABILI	t/anno	0		

8,529 1,508 19,329

9,291