

**SCHEDA B - DATI E NOTIZIE SULL'IMPIANTO ATTUALE**

B.1.1 Consumo di materie prime (parte storica) *	3
B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) *	16
B.2.1 Consumo di risorse idriche (parte storica) *	35
B.2.2 Consumo di risorse idriche (alla capacità produttiva)	36
B.3.1 Produzione di energia (parte storica) *	37
B.3.2 Produzione di energia (alla capacità produttiva)	37
B.4.1 Consumo di energia (parte storica) *	38
B.4.2 Consumo di energia (alla capacità produttiva)	39
B.5.1 Combustibili utilizzati (parte storica) *	40
B.5.2 Combustibili utilizzati (alla capacità produttiva)	40
B.7.1 Emissioni in atmosfera di tipo convogliato	46
(parte storica) *	46
B.7.2 Emissioni in atmosfera di tipo convogliato (alla capacità produttiva)	47
B.8.1 Fonti di emissioni in atmosfera di tipo non convogliato (parte storica) *	48
B.8.2 Fonti di emissioni in atmosfera di tipo non convogliato (alla capacità produttiva)	49
B.9.1 Scarichi idrici (parte storica) *	50
B.9.2 Scarichi idrici (alla capacità produttiva)	51
B.10.1 Emissioni in acqua (parte storica) *	52
B.10.2 Emissioni in acqua (alla capacità produttiva)	53
B.11.1 Produzione di rifiuti (parte storica) *	54
B.11.2 Produzione di rifiuti (alla capacità produttiva)	55
B.12 Aree di stoccaggio di rifiuti	56



B.13 Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti ed intermedi	57
B.14 Rumore	58
B.15 Odori	59
B.16 Altre tipologie di inquinamento	60
B.17 Linee di impatto ambientale	61



SCHEDA B - DATI E NOTIZIE SULL'IMPIANTO ATTUALE

Le schede e gli allegati contrassegnati (*) riguardano solo impianti esistenti.

B.1.1 Consumo di materie prime (parte storica) *								Anno di riferimento: 2008			
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
ARGENTO	-	Materia prima	T4	Solido	-	-	-	-	-	-	208
ARGENTO CIANURO	Safimet	Materia prima	T4	Solido polverulento	506-64-9	Cianuro di argento	80,6%	R26/27/28 R32 R50	S1/2 S7 S28 S29 S45	T+ N	65
ARGENTO GRANELLA	-	Materia prima	T4	Solido	-	-	-	-	-	-	50
ARGENTO NITRATO	Safimet	Materia prima	T4	Solido polverulento	7761-88-8	Nitrato d'argento	63,5%	R34	S1/2 S26 S45	C	39
METEX PS 728	Mac Dermid	Materia prima ausiliaria	PT4	Solido polverulento	122-99-6	2-fenossietanolo	1-5%	R36/38	S24/25 S26 S37 S60	Xi	200
						Alcol C13 etossilato	1-5%				
NICHEL ELETTROLITICO	-	Materia prima	T2a-b-c-d	Solido	7440-02-0	Nichel metallico	100%	R40 R43	S2 S22 S36	Xn	18412
ORO (I) CIANURO DI POTASSIO	Safimet	Materia prima	T5	Solido polverulento	13967-50-5/ 237-748-4	Oro cianuro di potassio	68%	R26/27/28 R32 R50	S1/2 S7 S28 S29 S45	T+ N	32
SODIO BISOLFITO	Bettella	Materia prima ausiliaria	D1a	Liquido	7631-90-5	Sodio bisolfito	-	R31 R36/37	S26	Xi	13,260



B.1.1 Consumo di materie prime (parte storica) *							Anno di riferimento: 2008				
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
SODIO IPOCLORITO	Bettella	Materia prima ausiliaria	D1c	Liquido	7681-52-9	Sodio ipoclorito	14-15%	R31 R34	S1/2 S28 S45 S50	C	3180
SODA CAUSTICA	Bettella	Materia prima ausiliaria	D2	Liquido	1310-73-2	Iidrossido di sodio	48-50%	R35	S1/2 S26 S37/39 S45	C	25030
CLORURO FERRICO		Materia prima ausiliaria	D1c	Liquido	-	-	-	-	-	-	5010
CALCE IDRATA		Materia prima ausiliaria	D2	Solido	-	-	-	-	-	-	2625
SOLFATO DI FERRO EPTAIDRATATO		Materia prima ausiliaria	D2	Solido	-	-	-	-	-	-	100
ACIDO SOLFORICO	Bettella	Materia prima ausiliaria	PT1 D1a	Liquido	7664-93-9	Acido solforico	15-98%	R35	S1/2 S26 S30 S45	C	15190
ANTISCHIUMA SILICONICO		Materia prima ausiliaria	D2 D3	Liquido	-	-	-	-	-	-	20
POLIELETTROLITA ANIONICO BEPROFLOC AMP		Materia prima ausiliaria	D2	Solido	-	-	-	-	-	-	50



B.1.1 Consumo di materie prime (parte storica) *							Anno di riferimento: 2008				
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
SODIO IDROSOLFITO ALBITE A85		Materia prima ausiliaria	D1a D2	Solido	7775-14-6	Sodio idrosolfito	-	R7 R22 R31	S2 S7/8 S26 S28 S43	Xn	100
PASTA ABRASIVA GIALLA 2P	Gamma abrasivi	Materia prima ausiliaria	P1	Solido	-	-	-	-	-	-	334
PASTA ABRASIVA GAMMA 13	A.T.L. abrasivi	Materia prima ausiliaria	P1	Solido	-	-	-	-	-	-	932
PASTA ABRASIVA DELTA T 811	A.T.L. abrasivi	Materia prima ausiliaria	P1	Solido	-	-	-	-	-	-	423
PASTA ABRASIVA DELTA LUX	A.T.L. abrasivi	Materia prima ausiliaria	P1	Solido	-	-	-	-	-	-	167



B.1.1 Consumo di materie prime (parte storica) *							Anno di riferimento: 2008				
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
VERNICE LUCIDA EXTRA LUX 1009 F	Vernici Caldart	Materia prima ausiliaria	TF2	Solido viscoso	1330-20-7 64742-94-5 108-65-6 78-83-1 100-41-4 98-82-8 108-67-8 95-63-6 71-36-3 111-76-2 50-00-0 123-86-4	Xilene Nafta aromatica Metiletossietilacetato Alcol isobutilico Etilbenzene Cumene Mesitylene Trimetilbenzene Alcol butilico 2-butossietanolo Formaldeide Butilacetato	14-19% 4-8% 3-6% 2-4% 4-8% 0-0,15% 0,15-0,3% 0-2,5% 5-8% 2-4% 0-0,15% 2-4%	R11 R20/21 R36/38	S9 S13 S16 S25 S33 S36/37	Xn F	1000L
ANTIOSSIDO INCOLORE 1667	Franchi & Kim	Materia prima ausiliaria	TF2	Solido viscoso	1330-20-7 111-76-2 67-63-0 100-41-4 141-78-6	Xilene 2-butossietanolo 2-propanolo Etilbenzene Etilacetato	20-25% 5-7% 5-7% 5-7% 5-7%	R11 R20/21 R38	S16 S23 S29 S33 S43 S51 S25 S36/37 S7	Xn F	450L
DILUSINT	Chimica CBR	Materia prima ausiliaria	TF2	Solido viscoso	111-76-2 64742-95-6	2-butossietanolo Nafta aromatica	4,9-6% 81-86%	R10 R51/53 R65	S13 S29 S43 S61 S62	Xn N	1100L
DILUENTE NITRO ANTINEBBIA SC	Chimica CBR	Materia prima ausiliaria	TF2	Solido viscoso	78-83-1 108-88-3 111-76-2 67-64-1	Alcol isobutilico Toluene 2-butossietanolo Acetone	10-12% 61-66% 1,9-2,5% 12-15%	R11 R38 R41 R48/20 R63 R65 R66 R67	S13 S16 S25	Xn F	575L



B.1.1 Consumo di materie prime (parte storica) *							Anno di riferimento: 2008				
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
MASTRIP A	Mac Dermid	Materia prima ausiliaria	TF2	Solido viscoso	79-11-8 64-18-6 85536-14-7 75-09-2 8006-64-2	Acido cloro acetico Acido formico Ac. Benzensolfonico Diclorometano Trementina, olio	1-5% 5-10% 1-5% 60-100% <1%	R22 R34 R40	S26 S45 S24/25 S36/37/39 S60	C Xn	810
BUTILGLICOLE 010 BG	Chimica CBR	Materia prima ausiliaria	TF2	Liquido	111-76-2	2-butossietanolo	100%	R20/21/22 R36/38	S36/37 S46	Xn	125L
TRASPARENTE OPACO A FORNO	Vernici Caldart	Materia prima ausiliaria	TF2	Solido viscoso	1330-20-7 64742-94-5 108-65-6 78-83-1 100-41-4 108-67-8 95-63-6 71-36-3 111-76-2 123-86-4	Xilene Nafta aromatica Metossietilacetato Alcol isobutilico Etilbenzene Mesitylene Trimetilbenzene Alcol butilico 2-butossietanolo Butile acetato	12,5-17% 10-15% 7-11% 2-4% 3-6% 0,15-0,3% 0-2,5% 3-5% 3-6% 2-4%	R11 R20/21 R36/38 R65	S9 S13 S16 S25 S36/37 S62	Xn F	114L
FIPROSTRIP AC 252	Fiprokim	Materia prima ausiliaria	TF2	Liquido	1310-58-3 100-51-6	Idrossido di potassio Alcol benzilico	5-12% <25%	R20/22 R35	S26 S27 S36/37/39 S45	Xn C	780
FIPRO DK 404	Fiprokim	Materia prima ausiliaria	TF2	Liquido	108-88-3 78-93-3	Toluene Metiletilchetone	37-42% 22-28%	R11 R20 R36 R66	S9 S13 S16 S25 S29 S33 S63	F Xn	25L



B.1.1 Consumo di materie prime (parte storica) *							Anno di riferimento: 2008				
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
ULTRALITE 5 SM	Enthone	Materia prima ausiliaria	T2a-b-c-d	Liquido	107-19-7	Prop-2-in-1-olo	1-2,5%	-	-	-	75
METEX DEK V288	Mac Dermid	Materia prima ausiliaria	PT1	Liquido	111-76-2	2-butossietanolo	1-5%	R41	S60 S25 S26 S39	Xi	50
TESS C 745	Mac Dermid	Materia prima ausiliaria	PT2	Solido	122-99-6 1310-58-3	2-fenossietanolo Idrossido di potassio	1-5% <0,5%	-	-	-	75
SGRASSATURA G 202	Mac Dermid	Materia prima ausiliaria	PT4	Solido polverulento	7637-99-4	Sodio nitrato	<10%	R8 R36	S17 S25 S26 S60	Xi O	25
ALUMIT NC/B	Mac Dermid	Materia prima ausiliaria	PT5	Liquido	7705-08-0	Cloruro ferrico	5-10%	R36/38	S26 S37/39	Xi	50
ALUMIT NC/A	Mac Dermid	Materia prima ausiliaria	PT5	Solido polverulento	1310-73-2 1314-13-2	Idrossido di sodio Zinco ossido	60-100% 10-30%	R35 R51/53	S26 S45 S24/25 S36/37/39 S57 S60 S61	C N	225
ACIDO FLUORIDRICO	Bettella	Materia prima ausiliaria	PT3	Liquido	7664-39-3	Acido fluoridrico	40%	R26/27/28 R35	S1/2 S7/9 SS26 S36/37/39 S45	T+ C	513



B.1.1 Consumo di materie prime (parte storica) *								Anno di riferimento: 2008			
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
SODA CAUSTICA SCAGLIE		Materia prima ausiliaria	PT2 PT3	Solido	1310-73-2	Soda caustica	98-99%	R35	S1/2 S26 S37/39 S45	C	350
ACIDO BORICO GRANULARE	Bettella	Materia prima ausiliaria	T2a-b- c-d	Solido polverulento	-	-	-	-	-	-	425
ACIDO NITRICO	Bettella	Materia prima ausiliaria	PT1	Liquido	7697-37-2	Acido nitrico	53-68%	R8 R35	S2 S23 S26 S27 S36	C	1900
ACIDO CLORIDRICO	Bettella	Materia prima ausiliaria	PT1	Liquido	7647-01-0	Acido cloridrico	30-37%	R34 R37	S1/2 S26 S45	C	1354
METEX DEK 272	Mac Dermid	Materia prima ausiliaria	PT1	Liquido	111-76-2 69011-36-5	2-butossietanolo Alcol etossilato pol.	1-5% <20%	R41	S25 S26 S39 S60	Xi	25
METEX PS 590 C	Mac Dermid	Materia prima ausiliaria	PT2	Solido polverulento	497-19-8	Sodio carbonato	10-30%	R36	S60 S25 S26	Xi	350
POTASSIO CIANURO	CyPlus	Materia prima	T1 T4	Solido	151-50-8	Cianuro di potassio	100%	R26/27/28 R32 R50/53	S7 S28 S29 S45 S60 S61	T+ N	300
METEX PS 750	Mac Dermid	Materia prima ausiliaria	PT2 PT3	Solido	1310-73-2 497-19-8 6834-92-0	Sodio idrossido Sodio carbonato Sodio metasilicato	>5% >10% <20%	R35	S26 S36/37/39 S45 S60	C	500



B.1.1 Consumo di materie prime (parte storica) *								Anno di riferimento: 2008			
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
METEX PE 260	Mac Dermid	Materia prima ausiliaria	PT2 PT3	Solido	1310-73-2 6834-92-0	Sodio idrossido Sodio metasilicato	30-60% 30-60%	R35 R37	S26 S36/37/39 S45 S60	C	1150
PRESOL 1083	Coventya	Materia prima ausiliaria	PT2	Solido polverulento	1310-73-2 6834-92-0 497-19-8	Soda caustica Sodio meta silicato Sodio carbonato Sodio tripoli fosfato Sodio fluoruro	25-35% 25-35% 10-25%	R32 R35 R22 R37	S26 S28 S45 S36/37/39	C	300
SURFACT 46 M	Coventya	Materia prima ausiliaria	T2a-b- c-d	Liquido	-	Alcol etossisolfatato	75-100%	R36	S26	Xi	450
METEX PE 304 ST	Mac Dermid	Materia prima ausiliaria	PT2 PT3	Solido	1310-73-2 7681-49-4 6834-92-0	Idrossido di sodio Fluoruro di sodio Metasilicato sodico	60-100% 1-5% <10%	R22 R32 R35	S26 S36/37/39 S45 S60	C	175
PERCLORO ETILENE	Bettella	Materia prima ausiliaria	PT6	Liquido	127-18-4	Tetracloroetilene	>99%	R40 R51/53	S23 S36/37 S61	N	840
ACIDO SOLFORICO		Materia prima ausiliaria	PT1	Liquido	7664-93-9	Acido solforico	94-96%	R35	S1/2 S26 S30 S45	C	1007
CARBONE VEGETALE		Materia prima ausiliaria		Solido polverulento	-	-	-	-	-	-	100
ELPELYT TAR	Enthone	Materia prima ausiliaria	T2d	Liquido	68424-85-1	Composti dell'ammonio quaternario	1-3%	R50	S61	N	100L



B.1.1 Consumo di materie prime (parte storica) *								Anno di riferimento: 2008			
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
PEARLBRITE K4	Enthone	Materia prima ausiliaria	T2d	Liquido	68424-85-1	Composti dell'ammonio quaternario	1-3%	-	-	-	50L
NIMAC 86 MSK	Mac Dermid	Materia prima ausiliaria	T2a-b-c-d	Liquido	7647-01-0 67-56-1 50-00-0	Acido cloridrico Metanolo Formaldeide	<1% <1% <1%	-	-	-	75
CUIVRALC SURFACT	Coventya	Materia prima ausiliaria	T1	Liquido	-	Alchilfosfato	10-25%	-	-	-	25
PEARLBRITE K4 CARRIER	Enthone	Materia prima ausiliaria	T2d	Liquido	-	-	-	-	-	-	50L
ELPELYT CARRIER H	Enthone	Materia prima ausiliaria	T2d	Liquido	-	-	-	-	-	-	25L
METEX PE 311	Mac Dermid	Materia prima ausiliaria	PT4	Solido polverulento	497-19-8 6834-92-0 1310-73-2	Sodio carbonato Metasilicato sodico Idrossido di sodio	30-60% 10-30% 10-30%	R35 R37	S26 S36/37/39 S45 S60	C	75
ACQUA OSSIGENATA	-	Materia prima ausiliaria	-	Liquido	7722-84-1	Acqua ossigenata	35%	R5 R8 R20/22 R35	S1/2 S17 S26 S28 S36/37/39 S45	O C	25
LEVNIL 02-F	Coventya	Materia prima ausiliaria	T2a-b-c-d	Liquido	-	-	-	-	-	-	550



B.1.1 Consumo di materie prime (parte storica) *							Anno di riferimento: 2008				
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
NIAMOND 501	Coventya	Materia prima ausiliaria	T2b	Liquido	3973-18-0 107-19-7	Prop-2-in-1-olo etos. Prop-2-in-1-olo	1-7% 1-7%	R36/38	S26 S37	Xi	250
BRINIL 44 F	Coventya	Materia prima ausiliaria	T2a-b-c-d	Liquido	-	-	-	-	-	-	850
PRESOL 1076	Coventya	Materia prima ausiliaria	PT4	Solido polverulento	497-19-8	Sodio carbonato Metasilicato sodico Solfonato sodico	25-35% 25-35% 1-7%	R20/22 R34 R37	S26 S28 S45 S36/37/39	C	100
NISTLA ECO 2 COMPLEX	Coventya	Materia prima ausiliaria	T2c	Liquido	-	-	--	-	-	-	25
NISTLA ECO 2 SN	Coventya	Materia prima ausiliaria	T2c	Solido polverulento	-	-	-	-	-	-	75
PRESOL 7071	Coventya	Materia prima ausiliaria	PT2	Solido polverulento	497-19-8 6834-92-0 64-02-8	Sodio carbonato Metasilicato sodico Metasil. Sod. Anidro Soda Tetracetato tetr.	45-55% 10-25% 10-25% 10-25% 1-7%	R35	S26 S45 S36/37/39	C	200
NICHEL SOLFATO	Umicore	Materia prima	T2a-b-c-d	Solido	10101-97-0	Nichel solfato esaidrato	>99%	R22 R40 R42/43 R50/53	S22 S36/37 S45 S53 S60 S61	Xn N	660



B.1.1 Consumo di materie prime (parte storica) *							Anno di riferimento: 2008				
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
NIMAC M-SATIN STAR	Mac Dermid	Materia prima ausiliaria	T2d	Liquido	122-18-9	Ammonio cloruro	<1%	-	-	-	75
NIMAC M-SATIN LIGHT	Mac Dermid	Materia prima ausiliaria	T2d	Liquido	122-18-9	Ammonio cloruro	<1%	-	-	-	50
RAME ELETTROLITICO	-	Materia prima	T1	Solido	-	-	-	-	-	-	60
CELITE FIBRA CELL SW 10	Mac Dermid	Materia prima ausiliaria	T2d	Solido	-	-	-	-	-	-	60
SODIO SACCARINATO	Bettella	Materia prima ausiliaria	T2a-b-c-d	Solido	82385-42-0	Saccarina sodica	100%	R22 R40	S36 S39	Xn	1150
NISTLA ECO 1 NI	Coventya	Materia prima ausiliaria	T2c	Liquido	13770-89-3	Nichel solfammato	55-75%	R22 R68 R42/43	S23 S45 S36/37	Xn	25
SILVIUM 150 BRIGHTENER	Coventya	Materia prima ausiliaria	T4	Liquido	1310-58-3 75-15-0	Potassio idrossido Tiosemicarbazide Carbonio solfuro	1-7% 0,25-1% 0,25-1%	R35 R48/20	S26 S45 S36/37/39	C	10
SILVIUM 150 BASE	Coventya	Materia prima ausiliaria	T4	Liquido	64-02-8	Etilen diammino tetracetato tetrasodico	25-35%	R22 R36 R52/53	S26 S60 S61 S24	Xn	20
GALVAFLASH SALE CONDUTTORE	Mac Dermid	Materia prima ausiliaria	T5	Solido polverulento	-	-	-	-	-	-	50



B.1.1 Consumo di materie prime (parte storica) *							Anno di riferimento: 2008				
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
DE-CHROME FL 7032/C	Mac Dermid	Materia prima ausiliaria	T3	Liquido	18972-56-0	Magnesio Esafluosilicato esaidrato	<20%	R22	S24/25 S60	Xn	50
NON PITTER NO 22 C	Enthone	Materia prima ausiliaria	T2a-b-c-d	Liquido	68891-38-3	Sali sodici	5-10%	R36	-	Xi	50
MACROME FS 20-D	Mac Dermid	Materia prima ausiliaria	T3	Liquido	-	Miscela di acidi benzensolfonici	5-10%	R36 R52/53	S25 S26 S60	Xi	25
MAC BRITE BM	Mac Dermid	Materia prima ausiliaria	T2a-b-c-d	Liquido	3039-83-6 3973-18-0 110-65-6 107-19-7 50-00-0 5398-29-8	Acido solfonico Propinilosietanolo Butindiolo Alcol propargilico Formaldeide A.amidinotiopropionico	5-10% 1-5% 1-5% 1-5% <1% <1%	R20/22 R36/38 R43	S24/25 S26 S37 S51 S60	Xn	300
NIMAC 87-VET	Mac Dermid	Materia prima ausiliaria	T2a-b-c-d	Liquido	-	-	-	-	-	-	650
NILUX 1095	Mac Dermid	Materia prima ausiliaria	T2a-b-c-d	Liquido	110-65-6 3039-83-6 3973-18-0 4079-68-9 7664-93-9 50-00-0	Butindiolo Acido solfonico Alcol organico Dietilpropinilammina Acido solforico Formaldeide	5-10% 5-10% 1-5% 1-5% 1-5% <1%	R20/22 R36 R43	S24/25 S26 S37 S51 S60	Xn	100
NIMAC 89-103 M	Mac Dermid	Materia prima ausiliaria	T2a-b-c-d	Liquido	68891-38-3	Sodio lauril etere solfato	30-60%	R36/38	S26 S37 S24/25 S60	Xi	325



B.1.1 Consumo di materie prime (parte storica) *								Anno di riferimento: 2008			
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
CORURO DI SODIO PASTIGLIE	-	Materia prima ausiliaria	T2a-b-c-d	Solido	-	-	-	-	-	-	200
ACIDO CROMICO	-	Materia prima	T3	Liquido	1333-82-0	Anidride cromica	-	R45 R46 R9 R24/25 R26 R35 R42/43 R48/23 R62 R50/53	S53 S45 S60 S61	T+ N O	500
NICHEL CLORURO	-	Materia prima	T2(a-b-c-d)	Solido	7791-20-0	Cloruro di nichel esaidrato	99	R25 R43 50/53	S24 S37 S45 S61	T N	165



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) *											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase H	Frase P	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
NICHEL ELETTROLITICO	Comet	Materia prima	Gal	Solido	7440-02-0	Nickel catodo	99,9%	H412 H317 H351 H372	P202 P260 P281 P333+P313	Acquatic Chronic 3 Skin Sens1 Carc. 2 STO RE 1	17500
SALE AU TIT. 683/1000	Safimet	Materia prima	Gal	Polvere	-	Potassio oro cianuro	-	H300 H310 H330 H410 EUH032	P260 P264 P273 P280 P284 P301+310	Acute Tox. 2 (Inal) Acute Tox. 1 (Cut) Acute Tox. 2 (Oral) Aquatic Acute 1 Aquatic Chronic 1	16
ACIDO NITRICO 40 Bè	Prodotti Chimici Riuniti	Materia prima ausiliaria	Gal	Liquido	7697-37-2	Acido Nitrico diluito	20 <= c < 70%	H290 H314	P260 P280 P234	Met. Corr.1 Skin Corr./Irrit. 1A	6040
ACIDO SOLFORICO 66 Bè	Prodotti Chimici Riuniti	Materia prima ausiliaria	Gal	Liquido	7664-93-9	Acido solforico	>15%	H314	P260 P264 P280	Skin Corr. 1A	1140
CRYSTAL CARRIER 44F (BASE)	Coventya	Materia prima ausiliaria	Gal	Liquido	-	-	-	-	-	-	875



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) *											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase H	Frase P	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
METEX PE 260	MacDermid	Materia prima ausiliaria	Gal	Polvere	1310-73-2	Idrossido di sodio	40 - <60%	H290 H314 H335	P280 P260	Met. Corr.1 Skin Corr. 1A STOT Single 3	850
					6834-92-0	Metasilicato di disodio	40 - <60%				
					64-02-8	Etilen diammino tetraacetato di tetrasodio	1 - <5%				
					112-34-5	2-(2-Butossietossi)etanolo	0,1 - <1%				
					5064-31-3	Nitriлотriacetato di trisodio	0,1 - <1%				
NIMAC 87 VET (BASE)	MacDermid	Materia prima ausiliaria	Gal	Liquido	-	-	-	-	-	840 L	



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) *											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase H	Frase P	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
NICHEL SOLFATO	Italchimici	Materia prima ausiliaria	Gal	Solido	10101-97-0	Nichel solfato esaidrato	-	H332 H302 H317 H350i H341 H360D H372 H334 H315 H410 H400	P201 P273 P280 P405	Acute Tox. 4 Skin Sens. 1 Carc. 1 Muta. 2 Repr. 1B STOT RE 1 Resp. Sens. 1 Skin Irrit. 2 Aquatic Chronic 1 Aquatic Acute 1	800
CRYSTAL LEVELER 02	Coventya	Materia prima ausiliaria	Gal	Liquido	-	-	-	-	-	-	725
METEX PS 750	MacDermid	Materia prima ausiliaria	Gal	Polvere	497-19-8	Sodio carbonato	25 - <40%	H290 H314	P280 P260 P315	Met. Corr. 1 Skin Corr. 1A	700
					1310-73-2	Idrossido di sodio	25 - <40%				
					6834-92-0	Metasilicato di disodio	5 - <20%				



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) *											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase H	Frase P	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
					-	Prodotto di reazione dell'acido benzensolfonico	1 - <5%				
					69011-36-5	Isotridecanol ethoxylate	1 - <5%				
NICHEL CLORURO	Comet	Materia prima	Gal	Solido	7718-54-9	Dicloruro di Nichel esaidrato	>99%	H350 H360D H341 H331 H301 H372i H315 H334 H317 H410	P260 P271 P280B P285 P362 P363 P272	Acute Tox. 3 (inal) Acute Tox. 3 (Oral) Eye Irrit. Resp Sens 1 Skin Sens 1 Muta 2 Carc 1A Repr. 1B STOT RE 1 Acquatic Acute 1 Acquatic Chronic 1	700
METEX PE 310	Comet	Materia prima	Gal	Polvere	6834-92-0	Metasilicato di sodio	40 - <60%	H290 H314	P260 P280	Met. Corr. 1	450



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) *											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase H	Frase P	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
		ausiliaria			1310-73-2	Idrossido di sodio	25 - <40%	H335		Skin Corr. 1° STOT Single 3	
					497-19-8	Sodio carbonato	5 - <25%				
					64-02-8	Etilen diammino tetraacetato di tetrasodio	5 - <25%				
					7722-88-5	Tetrasodio pirofosfato	5 - <25%				
					5064-31-3	Nitritotriacetato di trisodio	0.1 - <1%				
ACIDO BORICO	Prodotti chimici riuniti	Materia prima ausiliaria	Gal	Polvere	10043 – 35 – 3	Acido borico	>99%	H360D	P201	Repr. Cat 1B	425
ACIDO FLUORIDRICO 40%	Prodotti chimici riuniti	Materia prima ausiliaria	Gal	Liquido	7664 – 39 – 3	Acido Fluoridrico	40%	H300 H310 H314 H330	P280 P310	Acute Tox. 2 (Oral) Acute Tox. 1 (Skin) Acute Tox. 1 (Inal) Skin Corr. 1A	425



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) *											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase H	Frase P	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
PERCLOROETILENE	Prodotti chimici riuniti	Materia prima ausiliaria	Gal	Liquido	127 - 18 - 4	Tetracloroetilene	-	H351 H315 H317 H336 H411	P201 P260 P273 P280	Carc.2 Skin Irrit. 2, Skin Sens. 1 STOT SE 3 Aquatic Chronic 2	385
ALUMIT NC/A	MacDermid	Materia prima ausiliaria	Gal	Polvere	1310-73-2	Idrossido di sodio	60 - < 75%	H290 H314 H411	P273 P280 P260	Met. Corr. 1 Skin Corr. 1° Aquatic Chronic 2	375
					1314-13-2	Ossido di zinco	5 - <25%				
					112926-00-8	Diossido di silicio	0.1 - <1%				
CRYSTAL 301 BRIGHTNER	Coventya	Materia prima ausiliaria	Gal	Liquido	107-19-7	alcool propargilico	2,5>3%	H331 H318 H302 H315 H412	P261 P310 P321 P405 P501	Acute Tox. 3 Eye Dam. 1 Acute Tox. 4 Skin Irrit. 2 Aquatic Chronic 3	325
					25749-64-8	2-propyn-1-ol	1 - >3%				
NIMAC GENIALE	MacDermid	Materia prima	Gal	Liquido	25749-64-8	2-Propyn-1-ol	1 - <3%	H319 H350i	P201 P280	Eye Irrit. 2 Carc. 1B	375 L



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) *											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase H	Frase P	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
		ausiliaria			107-19-7	Alcool propargilico	0,1 - <1%		P261		
					50-00-0	Formaldeide	< 0,2%				
					1310-73-2	Idrossido di sodio	< 0,2%				
ACIDO CROMICO	Comet	Materia prima	Gal	Liquido	1333-82-0	Triossido di Cromo	>99%	H350 H340 H361 H330 H301 H311 H372 H314 H334 H317 H410	P201 P280	Carc. 1B Muta. 1B Ripr. 2 Toss. Acuta 2(Inal) Toss. Acuta 3(Ing) Toss. Acuta 2 (Skin) STOT RE 1 Corr. Cut. 1B Sens. Resp. 1 Sens. Cut. 1 Cronico Acq. 1	250



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) *											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase H	Frase P	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
CRYSTAL SURFACT 46 MF	Coventya	Materia prima ausiliaria	Gal	Liquido	68891-38-3	Sale di sodio	10- 20%	H318 H315	P264 P280 P321 P310	Eye Dam. 1 Skin Irrit. 2	225
NIMAC 89-103M	MacDermid	Materia prima ausiliaria	Gal	Liquido	68891-38-3	Sodio lauril etere solfato	1 - <10%	-	-	-	200 L
OXIDITE C8	MacDermid	Materia prima ausiliaria	Gal	Polvere	1303-96-4	Tetraborato di disodio decaidrato	75 - <100%	H318 H360FD	P201 P280 P315 P315	Eye dam. 1 Repr. 1B	200
					69011-36-5	Isotridecanol ethoxylate	1 - <5%				
					69011-36-5	Polimero di alcool etossilato	1 - <5%				
					7664-38-2	Acido fosforico	0.1 - <1%				
ACQUA OSSIGENATA	Prodotti chimici riuniti	Materia prima ausiliaria	Gal	Liquido	7722-84-1	Perossido di idrogeno	35%	H318 H302 H315 H335	P202 P261 P280	Eye dam 1 Acute Tox. 4* (ing) Skin Irritant. 2 STOT SE 3	175
					7732-18-5	Acqua	65%				
NIMAC PURE	MacDermid	Materia prima ausiliaria	Gal	Liquido	7647-01-0	Acido cloridrico	0,1 - <1%	-	-	-	125 L



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) *											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase H	Frase P	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
NIMAC 86-BLD	MacDermid	Materia prima ausiliaria	Gal	Liquido	-	-	-	-	-	-	125 L
METEX PE 304 ST	MacDermid	Materia prima ausiliaria	Gal	Polvere	1310-73-2	Idrossido di sodio	60 - < 75%	H290 H302 H314	P280 P260	Met. Corr. 1 Acute Tox. 4* (ing) Skin Corr.	100
					497-19-8	Sodio carbonato	5 - <25%				
					6834-92-0	Metasilicato di disodio	1 - <10%				
					7681-49-4	Fluoruro di sodio	1 - <10%				
NISTLA ECO 4 SN	Coventya	Materia prima ausiliaria	Gal	Liquido	7488-55-3	Stagno solfato oso	50-<100%	H332 H315 H317 H335 H412	P260 P310 P321 P405 P501	STOT RE 2 Eye Dam. 1 Acute Tox. 4 (Inal) Skin Irrit. 2 Skin Sens. 1 STOT SE 3 Aquatic Chronic 3	100
					7320-34-5	Potassio tetrapirofosfato	25-<50%				



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) *											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase H	Frase P	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
POTASSIO CIANURO	CyPlus	Materia prima	Gal	Solido	151-80-8	Cianuro di potassio	99%	H300 H310 H330 H400 H410 H290 H270 H372	P270 P273 P280	Acute Tox. 1 inal. oral, cut) Aquatic Acute 1 Aquatic Chronic 1 EUH032 Met. Corr. 1 STOT RE 1	100
SACCARINA SODICA	-	Materia prima ausiliaria	Gal	Polvere	6155-57-3	Saccarina sodica	100%	-	-	-	100
SATIN CRYSTAL 230	Coventya	Materia prima ausiliaria	Gal	Liquido	68424-85-1	Cloruro di alkyl C12-16	1-<2,5%	H315 H319	P264 P280 P321	Skin Irrit. 2 Eye Irrit. 2	50
CUPROPLATE BASE	Coventya	Materia prima ausiliaria	Gal	Liquido	1310-58-3	Potassa caustica	2-<3%	H314 H318	P260 P310 P405 P501	Skin Corr. 1A Eye Dam. 1	50
SODIO IDROSOLFITO ALBITE A	Prodotti chimici riuniti	Materia prima ausiliaria	Gal	Polvere	7775-14-6	Sodio idrosolfito	70-<90%	H251 H302 H319 EUH031	P264 P270 P280	Acute Tox. 4	50
					497-19-8	Sodio carbonato	2-<25%				



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) *											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase H	Frase P	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
SODA CAUSTICA A SCAGLIE	Prodotti chimici riuniti	Materia prima ausiliaria	Gal	Solido	1310-73-2	Idrossido di sodio	100%	H290 H314	P260 P264 P280	Met. Corr. 1 Skin Corr. 1A	50
SODIO CIANURO	Dupont	Materia prima	Gal	Solido	143-33-9	Sodio cianuro	>98%	H300 H310 H330 H400 H410 H290 H270 H372	P270 P273 P280	Acute Tox. 1 inal. oral, cut) Aquatic Acute 1 Aquatic Chronic 1 EUH032 Met. Corr. 1 STOT RE 1	50
ALUMIT NC/B	MacDermid	Materia prima ausiliaria	Gal	Liquido	7705-08-0	Tricloruro di ferro	1 - <10%	H290 H318	P280 P261 P315 P501a	Met. Corr. 1 Eye dam. 1	25
					7647-01-0	Acido cloridrico	0.1 - <1%				
NILUX 1095	MacDermid	Materia prima ausiliaria	Gal	Liquido	110-65-6	But-2-in -1,4-diolo	1 - <10%	H302 H332 H318 H317 H350i	P201 P261 P280 P315	Acute Tox. 4 Eye dam. 1 Skin Sens. 1 Carc. 1B	25 L
					84779-61-3	N,N-diethyl -2-propynylamine sulphate	1 - <10%				
					25749-64-8	2-Propyn-1-ol	1 - <5%				



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) *											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase H	Frase P	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
					50-00-0	Formaldeide	0.1 - <1%				
CRYSTAL SURFACT 46 MF	Coventya	Materia prima ausiliaria	Gal	Liquido	68891-38-3	Alchil etere solfato di EO, sale di sodio	10 - <20%	H318 H315	P264 P280 P310 P321	Eye Dam. 1 Skin Irrit. 2	25
NISTLA ECO 2 COMPLEX	Coventya	Materia prima ausiliaria	Gal	Liquido	-	-	-	-	-	-	25
CUPROPLATE BRIGHTENER	Coventya	Materia prima ausiliaria	Gal	Liquido	110-65-6	But-2-in-1,4-diolo	<10%	H302 H317 H314 H318 H373	P260 P310 P405 P501	Acute Tox. 4 Skin Sens. 1 Skin Corr. 1A Eye Dam. 1 STOT RE 2	25
					64-02-8	Etilendiamminatetraacetato di tetrasodio	1 - <3%				
					1310-73-2	Soda caustica	1 - <2%				
SILVIUM 150 BRIGHTENER	Coventya	Materia prima ausiliaria	Gal	Liquido	1310-58-3	Potassa caustica	5 - <10%	H302 H314 H318 H361fd H372	P260 P310 P405 P501	Acute Tox. 4 Skin Corr. 1A Eye Dam. 1 Repr. 2	5
					79-19-6	Tiosemicarbazide	1 - <3%				
					67-64-1	Acetone	0,3 - <3%				



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) *											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase H	Frase P	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
					75-15-0	Disolfuro di carbonio	0,3 - <3%			STOT RE 1	
ARGENTO CIANURO	Safimet	Materia prima	Gal	Solido	506-64-9	Argento cianuro	>98%	H300 H310 H330 H410	P260 P264 P273 P280 P284	Acute Tox. 1 (oral, cut) Acute Tox. 2 (inal) Aquatic Acute 1 Aquatic Chronic	10
ACIDO CLORIDRICO 21 Bè	Prodotti chimici riuniti	Materia prima ausiliaria	Gal	Liquido	7647-01-0	Acido cloridrico	25 – 50%	H290 H314 H335	P260 P280 P234	Met. Corr. 1 Skin Corr. 1B STOT SE 3	1750
PASTA ABRASIVA POLISOL GIALLA 2P	Europolish	Materia prima ausiliaria	Pul	Solido	-	-	-	-	-	-	1300
PASTA ABRASIVA PBN 703	ATL abrasivi	Materia prima ausiliaria	Pul	Solido	61790-38-3	Miscela di acidi carbossilici alifatici	-	-	-	-	-
					64742-43-4	Miscela di idrocarburi	-				
					1344-28-1	Ossido di alluminio	-				
					-	Pigmento giallo	-				

**B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) ***

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase H	Frase P	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
					147-14-8	Pigmento blu ftalocimina	-				
PASTA ABRASIVA MP5	Europolish	Materia prima ausiliaria	Pul	Solido	-	-	-	-	-	-	63
VERNICE TRASPARENTE LUCIDO A FORNO 140°	Vernici Caldart	Materia prima ausiliaria	Ver	Liquido	78-83-1	Alcol isobutilico	10 – 20%	H226 H350 H373 H318 H315 H335 H336 H412	P201 P210 P280 P310	Flam. Liq. 3 Carc. 1B STOT RE 2 Eye Dam. 1 Skin Irrit. 2 STOT SE 3 Aquatic Chronic 3	1424
					1330-20-7	Xilene	10 – 20%				
					918-668-5	Idrocarburi C9 aromatici	10 – 20%				
					108-65-6	Acetato metossi propanolo	4 – 10%				
					111-76-2	Butilglicole	1 -6%				
					64742-94-5	Solvente nafta da petrolio 150 nd	0,00 – 3%				
					123-86-4	N-butile acetato	0,00 – 6%				
					2530-83-8	[3-(2,3-epossipro.)propil] trimetossisilano	1 – 3%				
					7664-38-2	Acido fosforico	0,1 -0,6%				
					50-00-0	Formaldeide	0,1 -0,6%				
					100-41-4	Etilbenzene	0,00 -0,5%				



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) *											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase H	Frase P	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
					108-88-3	Toluene	0,00 -0,5%				
DILUENTE A FORNO RAPIDO	Vernici Caldart	Materia prima ausiliaria	Ver	Liquido	1330-20-7	Xilene	69 – 90%	H226 H312 H373 H318 H315 H335 H336 H412	P210 P264 P280 P310	Flam. Liq. 3 Acute Tox. 4 STOT RE 2 Eye Dam. 1 Skin Irrit. 2 STOT SE 3 Aquatic Chronic 3	925
					78-83-1	Alcol isobutilico	4 – 10%				
					123-86-4	N-butile acetato	4 – 10%				
					108-65-6	Acetato metossi propanolo	4 – 10%				
					64742-94-5	Solvente nafta da petrolio 150 nd	2 – 8%				
					111-76-2	Butilglicole	1 -6%				
SVERNICIANTE RPD	MacDermid	Materia prima ausiliaria	Ver	Liquido	75-09-2	Diclorometano	60 - < 75%	H302 H312 H314 H332 H335 H336 H341 H351 H373	P201 P271 P260 P280 P315	Acute Tox. 4 Skin Corr. 1° Muta. 2 Carc. 2 STOT Single 3 STOT Rep. 2	480
					108-95-2	Fenolo	5 - <25%				
					64-18-6	Acido formico	5 - <25%				
					109-46-6	N,N'-dibutiltiourea	0.1 - <1%				



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) *											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase H	Frase P	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
DILUENTE A FORNO STANDARD	Vernici Caldart	Materia prima ausiliaria	Ver	Liquido	918-668-5	Idrocarburi C9 aromatici	69 – 74%	H226 H304 H318 H315 H335 H336 H411 EUH066	P210 P264 P280	Flam. Liq. 3 Asp. Tox. 1 Eye Dam. 1 Skin Irrit. 2 STOT SE 3 Aquatic Chronic 2	325
					78-83-1	Alcol isobutilico	8,9 – 10%				
					123-86-4	N-butile acetato	7,9 – 9%				
					108-65-6	Acetato di 1-metil-2-metossietile	4,9 – 6%				
					64742-94-5	Nafta solvente	3,4 – 4%				
					111-76-2	Butilglicole etilenglicol-monobutiletere	1,9 – 2,5%				
TRASPARENTE OPACO A FORNO 140°	Vernici Caldart	Materia prima ausiliaria	Ver	Liquido	1330-20-7	Xilene	14,4 – 16,9%	H228 H304 H318 H315 H335 H336 H412	P210 P264 P280	Flam. Liq. 3 Asp. Tox. 1 Eye Dam. 1 STOT SE 3 Aquatic Chronic 3	227
					78-83-1	Alcol isobutilico	11,4 – 13,9%				
					108-65-6	Acetato di 1-metil-2-metossietile	9,9 – 12,4%				
					918-668-5	Idrocarburi C9 aromatici	10 – 12,4%				
					64742-94-5	Nafta solvente	2,5 – 3%				
					111-76-2	Butilglicole etilenglicol-monobutiletere	1,9 – 2,5%				
					123-86-4	N-butile acetato	1,4 – 2%				



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) *											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase H	Frase P	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
					107-98-2	1-metossi-2-propanolo	0,8 – 1%				
					100-41-4	Etilbenzene	0,4 - 0,6%				
					7664-38-2	Acido fosforico	0,15 - 0,2%				
					50-00-0	Formaldeide	0,1 -0,15%				
BATTERICIDA UN 3082	Kimika	Materia prima ausiliaria	Ver	Liquido	25988-97-0	Composto dell'ammonio quaternario	5 -15%	H410	P210 P264	Acquatic Chronic 2	125
DILUENTE A FORNO LENTO	Vernici Caldart	Materia prima ausiliaria	Ver	Liquido	918-811-1	Idrocarburi, C10, aromatici	44 -60%	H226 H318 H315 H336 H411	P210 P264 P280 P310	Flam. Liq. 3 Eye Dam. 1 STOT SE 3 Aquatic Chronic 3	65
					108-65-6	2-metossi-1-metiletilacetato	19 -30%				
					54839-24-6	2-etossi-1-metiletil acetato	9 -20%				
					78-83-1	Isobutanolo	4 -10%				
					123-86-4	Acetato di n-butile	4 -10%				
					111-76-2	2-butossietanolo	4 -11%				



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) *											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase H	Frase P	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
SODA CAUSTICA SOLUZIONE 30%	Prodotti chimici riuniti	Materia prima ausiliaria	Dep	Liquido	1310-73-2	Sodio idrossido	30%	H290 H314	P260 P280 P310	Met. Corr. 1 Skin Corr. 1a	20630
SODIO BISOLFITO SOLUZIONE 22%	Prodotti chimici riuniti	Materia prima ausiliaria	Dep	Liquido	7631-90-5	Sodio bisolfito	22%	H302	P264 P270 P280 P330	Acute Tox. 4	8290
ACIDO SOLFORICO 32 Bè	Prodotti chimici riuniti	Materia prima ausiliaria	Dep	Liquido	7664-93-9	Acido solforico	15 -100%	H314	P260 P264 P280	Skin Corr. 1°	8110
CLORURO FERRICO SOLUZIONE 40%	Prodotti chimici riuniti	Materia prima ausiliaria	Dep	Liquido	7705-08-0	Tricloruro di ferro	35-45%	H290 H302 H315 H318	P264 P270 P280 P261 P234	Skin Corr. 1° Acute Tox. 4	5610
					7647-01-0	Acido cloridrico	1-2%				
CALCE SUPER IDRATA	Prodotti chimici riuniti	Materia prima ausiliaria	Dep	Solido	1305-62-0	Idrossido di sodio	-	-	-	-	4125
SODIO IPOCLORITO SOLUZIONE	Prodotti chimici riuniti	Materia prima ausiliaria	Dep	Liquido	231-668-3	Ipoclorito di sodio in soluzione	10-20%	H290 H314 H400	P260 P280 P273	Met. Corr. 1 Skin Corr.	3000



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) *											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase H	Frase P	Classe di pericolosità	Consumo annuo (Kg)
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
					215-185-5	Soda caustica	<2,5 %	H411	P310 P406 P501	1B Aquatic Acute 1 Aquatic Chronic 2	
ANTISCHIUMA SILICONICO B10	Prodotti chimici riuniti	Materia prima ausiliaria	Dep	Liquido	63148-62-9	Dimetilpolisilossani	-	-	-	-	147
SOLFATO FERROSO EPTAIDRATO	Prodotti chimici riuniti	Materia prima ausiliaria	Dep	Polvere	7782-63-0	Solfato di ferro (II) eptaidrato	100%	H302 H315 H319	P101 P264 P270 P280	Acute Tox. 4 Eye Irrit. 2 Skin Irrit.2	50
FLOCCULANTE ANIONICO	Prodotti chimici riuniti	Materia prima ausiliaria	Dep	Solido	-	-	-	-	-	-	50



B.2.1 Consumo di risorse idriche (parte storica) *					Anno di riferimento: 2008						
n.	Approvvigionamento	Fasi di utilizzo	Utilizzo	Volume totale annuo, m ³	Consumo giornaliero m ³	Portata oraria di punta, m ³ /h	Presenza contatori	Mesi di punta	Giorni di punta	Ore di punta	
1	Pozzo		<input type="checkbox"/> igienico sanitario								
			<input checked="" type="checkbox"/> industriale	<input checked="" type="checkbox"/> processo	83180	228	9,5	SI			
				<input type="checkbox"/> raffreddamento							
<input type="checkbox"/> altro (esplicitare).....											
2	Acquedotto ad uso potabile		<input checked="" type="checkbox"/> igienico sanitario	3100	8,5	0,44	SI				
			<input type="checkbox"/> industriale	<input type="checkbox"/> processo							
				<input type="checkbox"/> raffreddamento							
<input type="checkbox"/> altro (esplicitare).....											



B.2.2 Consumo di risorse idriche (alla capacità produttiva)											
n.	Approvvigionamento	Fasi di utilizzo	Utilizzo	Volume totale annuo, m ³	Consumo giornaliero m ³	Portata oraria di punta, m ³ /h	Presenza contatori	Mesi di punta	Giorni di punta	Ore di punta	
1	Pozzo		<input type="checkbox"/> igienico sanitario								
			<input checked="" type="checkbox"/> industriale	<input checked="" type="checkbox"/> processo	20086	55	2,29	SI			
				<input type="checkbox"/> raffreddamento							
			<input type="checkbox"/> altro (esplicitare).....								
2	Acquedotto ad uso potabile		<input checked="" type="checkbox"/> igienico sanitario	822	2,25	0,09	SI				
			<input type="checkbox"/> industriale	<input type="checkbox"/> processo							
				<input type="checkbox"/> raffreddamento							
			<input type="checkbox"/> altro (esplicitare).....								



B.3.1 Produzione di energia (parte storica) *					Anno di riferimento: 2008			
Fase	Apparecchiatura	Combustibile utilizzato	ENERGIA TERMICA			ENERGIA ELETTRICA		
			Potenza termica di combustione (kW)	Energia prodotta (MWh)	Quota ceduta a terzi (MWh)	Potenza elettrica nominale (kVA)	Energia prodotta (MWh)	Quota ceduta a terzi (MWh)
Uso civile	Caldaia	Metano	407	195				
GAL	Caldaia	Metano	407	716	-	-	-	-
GAL (Asciug)	Forno	Metano	174	306	-	-	-	-
VER	Forno	Metano	407	716	-	-	-	-
TOTALE			1395	1933			-	-

B.3.2 Produzione di energia (alla capacità produttiva)								
Fase	Apparecchiatura	Combustibile utilizzato	ENERGIA TERMICA			ENERGIA ELETTRICA		
			Potenza termica di combustione (kW)	Energia prodotta (MWh)	Quota ceduta a terzi (MWh)	Potenza elettrica nominale (kVA)	Energia prodotta (MWh)	Quota ceduta a terzi (MWh)
Uso civile	Caldaia	Metano	407	195	-	-	-	-
GAL	Caldaia	Metano	407	716	-	-	-	-
GAL (Asciug)	Forno	Metano	174	306	-	-	-	-
VER	Forno	Metano	407	716	-	-	-	-
TOTALE			1395	1933			-	-



B.4.1 Consumo di energia (parte storica) *			Anno di riferimento: 2008		
Fase o gruppi di fasi	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)	Prodotto principale	Consumo termico specifico (MWh) (S)	Consumo elettrico specifico (MWh) (S)
GAL			Deposito di nichel		
			Deposito di rame		
			Deposito di cromo		
			Deposito di argento		
			Deposito d'oro		
VER			Metallo lavorato		
TOTALE			—		



B.4.2 Consumo di energia (alla capacità produttiva)					
Fase o gruppi di fasi	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)	Prodotto principale	Consumo termico specifico (MWh) (S)	Consumo elettrico specifico (MWh) (S)
GAL	585,783	193,87	Pretrattamento	128,872	29,082
			Deposito di nichel	345,612	145,408
			Deposito di rame	60,921	3,684
			Deposito di cromo	-	9,694
			Deposito di argento	-	0,193
			Deposito d'oro	50,377	5,816
PUL		47,72			
VER	468,626	23,86			
DEP		23,86			
Uso civile	117,156	8,94			
TOTALE	1171,566	298,272			



B.5.1 Combustibili utilizzati (parte storica) *				Anno di riferimento: 2008
Combustibile	% S	Consumo annuo (m³)	PCI (kJ/m³)	Energia (MJ)
Metano (CH ₄)	0	177035 (S)	34000	6019188 (S)

B.5.2 Combustibili utilizzati (alla capacità produttiva)				
Combustibile	% S	Consumo annuo (m³)	PCI (kJ/m³)	Energia (MJ)
Metano (CH ₄)	0	120779 (S)	34000	4106486 (S)

**2.6B.6 Fonti di emissione in atmosfera di tipo convogliato**

N° totale camini: 13

Camino n° 1		Posizione amministrativa: autorizzato	
Caratteristiche del camino			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
8	0,5	VER	Velo d'acqua

Monitoraggio in continuo delle emissioni: si no

Camino n° 2		Posizione amministrativa: autorizzato	
Caratteristiche del camino			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
≥ 8	0,07	GAL (asciugatura)	

Monitoraggio in continuo delle emissioni: si no

Camino n° 3		Posizione amministrativa: autorizzato	
Caratteristiche del camino			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
8	0,07	VER (essicazione)	

Monitoraggio in continuo delle emissioni: si no



Camino n° 4		Posizione amministrativa: autorizzato	
Caratteristiche del camino			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
8	0,07	VER (appassitura)	

Monitoraggio in continuo delle emissioni: si no

Camino n° 5		Posizione amministrativa: autorizzato	
Caratteristiche del camino			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
10	0,07	GAL (Cromatura)	Scrubber

Monitoraggio in continuo delle emissioni: si no

Camino n° 6		Posizione amministrativa: autorizzato	
Caratteristiche del camino			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
10	0,07	GAL (Ramatura)	Scrubber

Monitoraggio in continuo delle emissioni: si no

Camino n° 7		Posizione amministrativa: autorizzato	
Caratteristiche del camino			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
10	0,5	GAL (Decapaggio acido, Nichel wood)	Scrubber

Monitoraggio in continuo delle emissioni: si no



Camino n° 8		Posizione amministrativa: autorizzato	
Caratteristiche del camino			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
10	0,2	PUL	Velo d'acqua

Monitoraggio in continuo delle emissioni: si no

Camino n° 9		Posizione amministrativa: in attesa di autorizzazione	
Caratteristiche del camino			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
10	0,07	GAL (Doratura, Argentatura, Pre-argento)	Scrubber

Monitoraggio in continuo delle emissioni: si no

n° camino A		Posizione amministrativa: esente da autorizzazione	
Caratteristiche del camino			
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita m ²	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
10	0,03	Caldaia alimentata a metano ad uso civile	
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> si <input checked="" type="checkbox"/> no			



n° camino B		Posizione amministrativa: esente da autorizzazione	
Caratteristiche del camino			
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita m ²	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
10	0,03	GAL (caldaia alimentata a metano per riscaldamento bagni)	
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> si <input checked="" type="checkbox"/> no			

n° camino C		Posizione amministrativa: esente da autorizzazione	
Caratteristiche del camino			
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita m ²	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
10	0,03	GAL (bruciatore forno sezione asciugatura alimentato a metano)	
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> si <input checked="" type="checkbox"/> no			



n° camino D		Posizione amministrativa: esente da autorizzazione	
Caratteristiche del camino			
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita m ²	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
10	0,03	VER (bruciatore forno sezione appassitura/essiccazione alimentato a metano)	
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> si <input checked="" type="checkbox"/> no			


**B.7.1 Emissioni in atmosfera di tipo convogliato
(parte storica) ***
**Anno di
riferimento: 2008**

Camino	Portata Nm ³ /h (M)	Inquinanti	Flusso di massa, kg/h (C)	Flusso di massa, kg/anno (C)	Concentrazione, mg/Nm ³ (M)	% O ₂ (M)
1	11022	Polveri totali	0,0154	135	1,4	20,9
		COV totali	0,0375	329	3,4	
3	444	COV totali	0,002	18	2,5	20,9
4	444	COV totali	8,88E-04	8	2,0	20,9
5	4044	Polveri totali	0,004	35	1	20,9
		Cromo	1,21E-05	0,1	0,003	
		Ossidi di azoto	0,0615	539	15,2	
		Ossidi di zolfo	0,004	35	1	
		Cloruri	0,002	18	0,5	
		Fluoruri	0,002	18	0,5	
		Acido solforico	0,002	18	0,5	
6	3785	Polveri totali	0,004	35	1	20,9
		Rame	7,57E-06	0,1	0,002	
		Cianuri	7,57E-04	7	0,2	
7	14176	Polveri totali	0,014	123	1	20,9
		Cromo	1,42E-04	2	0,01	
		Ossidi di azoto	0,3	2628	21,2	
		Ossidi di zolfo	0,014	123	1	
		Cloruri	0,007	62	0,5	
		Fluoruri	0,007	62	0,5	
		Acido solforico	0,007	62	0,5	
8	10160	Polveri totali	0,058	509	5,7	20,9
		Oli minerali	0,001	9	0,1	

**B.7.2 Emissioni in atmosfera di tipo convogliato (alla capacità produttiva)**

Camino	Portata Nm ³ /h (S)	Inquinanti	Flusso di massa, kg/h (S)	Flusso di massa, kg/anno (S)	Concentrazione, mg/Nm ³ (S)	% O ₂ (S)
1	11398	Polveri totali	0,016	28,08	1,4	20,9
		COV classe I	0,008	14,04	0,7	
		COV classe II	0,077	136,41	6,8	
		COV classe III	0,084	148,45	7,4	
		COV classe IV	0,092	162,49	8,1	
		COV classe V	0,107	188,57	9,4	
3	428	Polveri totali	0,00060	1,05	1,4	20,9
		COT	0,0127	22,35	29,67	
4	420	Polveri totali	0,00058	1,03	1,4	20,9
		COT	0,0125	21,93	29,67	
5	3981	Cromo VI e suoi composti espressi come Cr	0,000004	0,007	0,001	20,9
		Acido solforico	0,0019	3,50	0,5	
6	3613	Rame	0,000007	0,012	0,0017	20,9
		Nebbie basiche (come NaOH)	0,00036	0,63	0,1	
		Cianuri espressi come HCN	0,0065	11,44	1,8	
7	16072	Acido solforico	0,008	14,14	0,5	20,9
		Acido Nitrico	0,008	1,14	0,5	
		Nichel e composti	0,00026	0,45	0,016	
8	8553	Polveri totali	0,021	37,6	2,5	20,9
9	6000	Nebbie basiche (come NaOH)	0,0006	1,76	0,1	20,9
		Cianuri espressi come HCN	0,0108	19,01	1,8	



B.8.1 Fonti di emissioni in atmosfera di tipo non convogliato (parte storica) *	Anno di riferimento:
--	-----------------------------

Fase	Emissioni fuggitive o diffuse	Descrizione	Inquinanti presenti	
			Tipologia	Quantità
	<input type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG			
	<input type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG			
	<input type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG			
	<input type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG			
	<input type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG			

Note

Non risultano presenti emissioni non convogliate di inquinanti.

**B.8.2 Fonti di emissioni in atmosfera di tipo non convogliato (alla capacità produttiva)**

Fase	Emissioni fuggitive o diffuse	Descrizione	Inquinanti presenti	
			Tipologia	Quantità
	<input type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG			
	<input type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG			
	<input type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG			
	<input type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG			
	<input type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG			

Note

Non risultano presenti emissioni non convogliate di inquinanti.

**B.9.1 Scarichi idrici (parte storica) *****Anno di riferimento: 2008**N° totale punti di scarico finale **2**

n° scarico finale: 1

Recettore: PUBBLICA FOGNATURA

Portata media annua: 87600

Caratteristiche dello scarico

Scarico parziale	Fase o superficie di provenienza	% in volume	Modalità di scarico	Superficie relativa, m ²	Impianti di trattamento	Temperatura pH
S0	DEP - reflui civili	90	Periodico		Depuratore per le acque industriali	6-7
S1	Acque meteoriche	10	Periodico		-	-

**B.9.2 Scarichi idrici (alla capacità produttiva)**

N° totale punti di scarico finale 2

n° scarico finale: 1

Recettore: PUBBLICA FOGNATURA

Portata media annua: 20908

Caratteristiche dello scarico

Scarico parziale	Fase o superficie di provenienza	% in volume	Modalità di scarico	Superficie relativa, m ²	Impianti di trattamento	Temperatura pH
S0	DEP - reflui civili	90	Periodico		Depuratore per le acque industriali	6-7
S1	Acque meteoriche	10	Periodico		-	-



B.10.1 Emissioni in acqua (parte storica) *

Anno di riferimento: 2008

Scarichi parziali	Inquinanti	Sostanza pericolosa	Flusso di massa g/h (C)	Concentrazione mg/l (M)
S0	Nichel	P	2	0,02
	Rame	NO	1	0,01
	Zinco	NO	6	0,06
	Cromo totale	SI	1	0,01
	Cianuri totali	NO	0,5	0,005
	Solfiti	NO	30	0,3
	Solfati	NO	40100	401
	Cloruri	NO	2320	23,2
	Azoto ammoniacale (NH ₄)	NO	60	0,6
	Azoto nitroso (NO ₂)	NO	2	0,02
	Tensioattivi anionici (MBAS)	NO	23	0,23
	Tensioattivi non ionici (PPAS)	NO	5	0,05

**B.10.2 Emissioni in acqua (alla capacità produttiva)**

Scarichi parziali	Inquinanti	Sostanza pericolosa	Flusso di massa g/h (S)	Concentrazione mg/l (S)
S0	Nichel	P	0,50	0,21
	Rame	NO	0,03	0,0139
	Zinco	NO	0,04	0,015
	Cromo totale	SI	0,19	0,08
	Cianuri totali	NO	0,10	0,04
	Solfiti	NO	0,24	0,1
	Solfati	NO	687,39	288
	Cloruri	NO	0,07	0,03
	Azoto ammoniacale (NH ₄)	NO	1,67	0,7
	Azoto nitroso (NO ₂)	NO	0,31	0,131
	Tensioattivi totali	NO	3,10	1,3



B.11.1 Produzione di rifiuti (parte storica) *					Anno di riferimento: 2008		
15 02 02* 06 05 02*	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi Fanghi di depurazione contenenti sostanze pericolose	Solido Fango palabile	2952 86376	T2(a-b-c-d) D4	2		
					1	Cassone	D15
11 01 13*	Rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	Liquido	332980	PT2	1	Cisternette	D09
08 01 11*	Vernici di scarto contenenti solventi e altre sostanze pericolose	Solido	3041	TF2	2	Big bag	D15
11 01 05*	Acidi di decapaggio	Liquido	35040	PT1	1	Cisternette	D09
12 01 17	Scarti di materiali abrasivi diversi da quelli alla voce 120116*	Solido polverulento	16878	P1	2	Big bag	D15
12 01 17	Scarti di materiali abrasivi diversi da quelli alla voce 120116*	Solido	3609	P1	2	Big bag	D15
11 01 06*	Acidi non specificati altrimenti	Liquido	1269	PT6	1	Cisternette	D15
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi	Solido	2952	T2(a-b-c-d)	2	Big bag	D15
06 05 02*	Fanghi di depurazione contenenti sostanze pericolose	Fango palabile	86376	D4	1	Cassone	D15



B.11.2 Produzione di rifiuti (alla capacità produttiva)

Codice CER	Descrizione	Stato fisico	Quantità annua prodotta (kg) (S)	Fase di provenienza	Stoccaggio		
					N° area	Modalità	Destinazione
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi	Solido non polverulento	1620	GAL	RIF-2	Big bag	R13
06 05 02*	Fanghi di depurazione contenenti sostanze pericolose	Fango palabile	25550	DEP	RIF-1	Cassone	D15
11 01 09*	Fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose	Liquido	76840	DEP	-	-	D09
12 01 04	Polveri e particolato di materiali non ferrosi	Solido non polverulento	720	PUL	RIF-2	Big bag	R13
12 01 20*	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti	Solido non polverulento	4430	PUL	RIF-2	Big bag	R13
08 01 11*	Vernici di scarto contenenti solventi e altre sostanze pericolose	Solido	1050	VER	RIF-2	Big bag	R13
12 01 21	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20	Liquido	450	PUL	RIF-2	Big bag	R13

**B.12 Aree di stoccaggio di rifiuti**

Il complesso intende avvalersi delle disposizioni sul deposito temporaneo previste dall'art. 183 del D.Lgs. 152/06? no si

Indicare la **capacità di stoccaggio** complessiva (m³):

- rifiuti pericolosi destinati allo smaltimento **2**
- rifiuti non pericolosi destinati allo smaltimento **0**
- rifiuti pericolosi destinati al recupero **3**
- rifiuti non pericolosi destinati al recupero **2**
- rifiuti pericolosi e non pericolosi destinati al recupero interno

N° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio (m ³)	Superficie (m ²)	Caratteristiche	Tipologia rifiuti stoccati
1	RIF-1	36	18	Cassoni chiusi e coperti su superficie pavimentata	Vedi tabella B.11.2
2	RIF-2	144	48	Area provvista di bacino di contenimento e copertura fissa	Vedi tabella B.11.2



B.14 Rumore

- Classe acustica identificativa della zona interessata dall'impianto: **VI**
- Limiti di emissione stabiliti dalla classificazione acustica per la zona interessata dall'impianto:
65 (giorno) / 55(notte)
- Impianto a ciclo produttivo continuo: si no

Sorgenti di rumore	Localizzazione	Pressione sonora massima (dB _A) ad 1 m dalla sorgente		Sistemi di contenimento nella sorgente	Capacità di abbattimento (dB _A)
		giorno	notte		
Impianti di aspirazione collettate ai camini	Lato nord confine aziendale	53,5	Impianti spenti		
Impianti di aspirazione collettate ai camini	Lato ovest confine aziendale	61,8	Impianti spenti		
Impianti di aspirazione collettate ai camini	Lato sud confine aziendale	58,3	Impianti spenti		
Impianti di aspirazione collettate ai camini	Lato est confine aziendale	60,2	Impianti spenti		



B.15 Odori

Sorgenti note di odori	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
Segnalazioni di fastidi da odori nell'area circostante l'impianto	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO

Descrizione delle sorgenti

Sorgente	Localizzazione	Tipologia	Persistenza	Intensità	Estensione della zona di perceibilità	Sistemi di contenimento



B.16 Altre tipologie di inquinamento

Riportare in questa sezione le informazioni relative ad altre forme di inquinamento non contemplate nelle sezioni precedenti, quali per esempio inquinamento luminoso, elettromagnetismo, vibrazioni, amianto, PCB



B.17 Linee di impatto ambientale	
<u>ARIA</u>	
Contributi potenziali all'inquinamento atmosferico locale di macro-inquinanti emessi da sorgenti puntuali	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
Contributi potenziali all'inquinamento atmosferico locale da micro-inquinanti emessi da sorgenti puntuali	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
Contributi potenziali ad inquinamenti atmosferici transfrontalieri	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
Rischi di inquinamento atmosferico da sorgenti diffuse	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
Rischio di produzione di cattivi odori	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
Rischio di produzione di aerosol potenzialmente pericolosi	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
Rischi di incidenti con fuoriuscita di nubi tossiche	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
<u>CLIMA</u>	
Potenziali modifiche indesiderate al microclima locale	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
Rischi legati all'emissione di vapor acqueo	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
Potenziali contributi all'emissione di gas-serra	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
<u>ACQUE SUPERFICIALI</u>	
Consumi di risorse idriche	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO



Deviazioni permanenti di corsi d'acqua ed impatti conseguenti	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
Rischi di interferenze negative con l'esistente sistema di distribuzione delle acque	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
Rischio di inquinamento di acque superficiali da scarichi diretti	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
Rischio di inquinamento di corpi idrici superficiali per dilavamento meteorico di superfici inquinate	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
Rischi di inquinamenti acuti di acque superficiali da scarichi occasionali	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
Rischi di inquinamento di corpi idrici a causa di sversamenti incidentali di sostanze pericolose da automezzi	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
<u>ACQUE SOTTERRANEE</u>	
Riduzione della disponibilità di risorse idriche sotterranee	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
Consumi di risorse idriche sotterranee	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Interferenze dei flussi idrici sotterranei (prime falde) da parte di opere sotterranee	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
Rischio di inquinamento delle acque di falda da percolazione di sostanze pericolose conseguente ad accumuli temporanei di materiali di processo o a deposito di rifiuti	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
Rischio di inquinamento delle acque di falda da percolazione di sostanze pericolose attraverso la movimentazione di suoli contaminati	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
<u>SUOLO, SOTTOSUOLO, ASSETTO IDRO GEOMORFOLOGICO</u>	
Potenziale incremento di rischi idrogeologici conseguenti all'alterazione (diretta o indiretta) dell'assetto idraulico di corsi d'acqua e/o di aree di pertinenza fluviale	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
Potenziale erosione indiretta di litorali in seguito alle riduzioni del trasporto solido di corsi d'acqua	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO



Consumi di risorse del sottosuolo (materiali di cava, minerali)	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
Potenziati alterazioni dell'assetto esistente dei suoli	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
Induzione (o rischi di induzione) di subsidenza	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
Rischio di inquinamento di suoli da parte di depositi di materiali con sostanze pericolose	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
<u>RUMORE</u>	
Potenziati impatti diretti da rumore su ricettori sensibili in fase di esercizio	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
Potenziati impatti da rumore su ricettori sensibili in fase di esercizio da traffico indotto	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
<u>VIBRAZIONI</u>	
Possibili danni a edifici e/o infrastrutture derivanti da vibrazioni in fase di esercizio	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
Possibili danni a edifici e/o infrastrutture derivanti da vibrazioni in fase di esercizio prodotte dal traffico indotto	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
<u>RADIAZIONI NON IONIZZANTI</u>	
Introduzione sul territorio di sorgenti di radiazioni elettromagnetiche, con potenziali rischi conseguenti	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
Rischio di modifica dell'attuale distribuzione delle sorgenti di onde elettromagnetiche, con potenziali rischi conseguenti	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
Potenziale produzione di luce notturna in ambienti sensibili	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO