

**SCHEDA 2B - DATI E NOTIZIE SULL'IMPIANTO ATTUALE**

<b>B.1.1 Consumo di materie prime (parte storica) *</b>	<b>2</b>
<b>B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)</b>	<b>13</b>
<b>B.2.1 Consumo di risorse idriche (parte storica) *</b>	<b>14</b>
<b>B.2.2 Consumo di risorse idriche (alla capacità produttiva)</b>	<b>15</b>
<b>B.3.1 Produzione di energia (parte storica) *</b>	<b>16</b>
<b>B.3.2 Produzione di energia (alla capacità produttiva)</b>	<b>16</b>
<b>B.4.1 Consumo di energia (parte storica) *</b>	<b>17</b>
<b>B.4.2 Consumo di energia (alla capacità produttiva)</b>	<b>17</b>
<b>B.5.1 Combustibili utilizzati (parte storica) *</b>	<b>18</b>
<b>B.5.2 Combustibili utilizzati (alla capacità produttiva)</b>	<b>18</b>
<b>B.6 Fonti di emissione in atmosfera di tipo convogliato</b>	<b>19</b>
<b>B.7.1 Emissioni in atmosfera di tipo convogliato (parte storica) *</b>	<b>20</b>
<b>B.7.2 Emissioni in atmosfera di tipo convogliato (alla capacità produttiva)</b>	<b>21</b>
<b>B.8.1 Fonti di emissioni in atmosfera di tipo non convogliato (parte storica) *</b>	<b>22</b>
<b>B.8.2 Fonti di emissioni in atmosfera di tipo non convogliato (alla capacità produttiva)</b>	<b>23</b>
<b>B.9.1 Scarichi idrici (parte storica) *</b>	<b>24</b>
<b>B.9.2 Scarichi idrici (alla capacità produttiva)</b>	<b>25</b>
<b>B.10.1 Emissioni in acqua (parte storica) *</b>	<b>26</b>
<b>B.10.2 Emissioni in acqua (alla capacità produttiva)</b>	<b>27</b>
<b>B.11.1 Produzione di rifiuti (parte storica) *</b>	<b>28</b>
<b>B.11.2 Produzione di rifiuti (alla capacità produttiva)</b>	<b>29</b>
<b>B.12 Aree di stoccaggio di rifiuti</b>	<b>30</b>
<b>B.13 Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti ed intermedi</b>	<b>32</b>
<b>B.14 Rumore</b>	<b>33</b>
<b>B.15 Odori</b>	<b>34</b>
<b>B.16 Altre tipologie di inquinamento</b>	<b>35</b>
<b>B.17 Linee di impatto ambientale</b>	<b>36</b>



## 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: **2013**

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
ACIDO BORICO BORAX	METAL CLEANING SPA	MPA	BAGNI ATTIVI DI ZINCO E NICHEL	Polvere stabile	//	//	//	//	//		1.750
ACIDO CLORIDRICO 31-33%	UNICHIMICA SRL	MPA	BAGNI DI ZINCO E NEUTRALIZZAZIO NE OTTONE	Liquido T. eb. n.d.	7647-01-0	ACIDO CLORIDRICO	32,5- 35%	34-37	26-45	C	11.880
ACIDO NITRICO 42 BE'	UNICHIMICA SRL	MPA	PASSIVAZIONE ZINCO, RAME, OTTONE E ALLUMINIO	Liquido T. eb. 114- 121°C	7697-37-2	ACIDO NITRICO	66- 70%	35	26-28- 36/37/3 9-45	C	3.250
ACIDO SOLFORICO 66 BE' PURO	UNICHIMICA SRL	MPA	DECAPAGGIO FERRO E OTTONE, BAGNO STAGNO	Liquido T. eb. 310°C	7664-93-9	ACIDO SOLFORICO	94- 98%	35	26-28- 36/37/3 9-45	C	2.510
ACIDO SOLFORICO 96%	UNICHIMICA SRL	MPA	DEPURATORE	Liquido T. eb. 310°C	7664-93-9	ACIDO SOLFORICO	94- 98%	35	26-28- 36/37/3 9-45	C	28.640
ACIDO SOLFORICO 26° 30%	UNICHIMICA SRL	MPA	DEPURATORE	Liquido T. eb. n.d.	7664-93-9	ACIDO SOLFORICO	30- 32,5%	35	1/2-26- 30-45	C	1.350



ACQUA DEMINERALIZZATA	UNICHIMICA SRL	MPA	FINITURE	Liquido T. eb. 100°C	//	//	//	//	//	//	3.750
ACQUA OSSIGENATA 8-35%	UNICHIMICA SRL	MPA	BAGNI DI ZINCO	Liquido T. eb. 108°C	7722-84-1	PEROSSIDO DI IDROGENO	35-37,5%	22-37/38-41	1/2-26-28-36/37/39-45	Xn	650
ACTICARBONE	UNICHIMICA S	MPA	NICHEL	Polvere stabile	//	//	//	//	//	//	505
ACTICARBONE CHIMICO POLVERE	CECA	MPA	FINITURE (RAME OTTONE)	Polvere T. eb. >1.000°C	//	//	//	//	//	//	367
AMMONIACA 28° BE	UNICHIMICA SRL	MPA	DEOTTONATURA, BAGNI ATTIVI DI NICHEL	Liquido T. eb. 27°C	1336-21-6	AMMONIACA	30-32,5%	34-50	26-29-36/37/39-45-61	C, N	45
BISOLFITO DI SODIO 18%	METAL CLEANING SPA	MPA	DEPURATORE	Liquido T. eb. n.d.	7631-90-5	BISOLFITO DI SODIO	32,5-35%	22-31	22	Xn	2.450
BLACK FINISH 5A	METAL CLEANING SPA	MPA	PASSIVAZIONE ZINCO	Liquido T. eb. = >110°C	64-19-7	ACIDO ACETICO	24,9-35%	21/22-26-35-42/43-45-46-48/23-51/53-62	23-28-36/37/39-45-53-63	T+, N	25
					1333-82-0	TRIOSSIDO DI CROMO	10-24,9%				
					7664-93-9	ACIDO SOLFORICO 90-98%	1-6,9%				
BRASS 15 SALT additivo	COVENTYA SRL	MPA	OTTONE	Polvere T eb n.a.	143-33-9	SODIO CIANURO	24,9-35%	26/27/28	28-29/56-36/37-45-63-7	T+, N	175
					557-21-1	ZINCO CIANURO	10-24,9%				
					497-19-8	SODIO CARBONATO	10-24,9%				
					544-92-3	RAME CIANURO	6,9-10%				
CRYSTAL CARRIER 44F additivo	COVENTYA SRL	MPA	NICHEL	Liquido T. eb. >110°C	//	//	//	//	//	//	2.050



<b>CALCE IDRATA</b>	UNICHIMICA SRL	MPA	DEPURATORE	Polvere T.eb. n.a.	1305-62-0	DIIDROSSIDO DI CALCIO	100%	37-38-41	2-25-26-37-39	Xi	26.210
<b>CARINID SLES 228 I</b>	PIETRO CARINI SPA	MPA	BAGNI DI NICHEL	Liquido T. eb. n.d.	68891-38-3	ALCHILETERE SOLFONATO	20-30%	36/38	24/25-26-28-37/39	Xi	360
<b>CIANURO DI RAME</b>	METAL CLEANING SPA	MPG	BAGNI ATTIVI DI RAME	Solido T.fus.= 473°C	544-92-3	CIANURO DI RAME	100%	26/27/ 28-32- 50/53	7-28-29-45-60-61	T+, N	25
<b>CIANURO DI SODIO</b>	METAL CLEANING SPA	MPA	BAGNI ATTIVI DI RAME E OTTONE	Solido T.eb.= 1497°C	143-33-9	CIANURO DI SODIO	100%	26/27/2 8-32- 50-53	H300- H310- H330- H400- H410- H290- H370- H372	T+, N	805
<b>CLORURO DI NICHEL</b>	METAL CLEANING SPA	MPG	BAGNI ATTIVI DI NICHEL	Solido in cristalli	7791-20-0	DICLORURO DI NICHEL	>99%	68-49-61-48/23-50/53-38-42/43-23/25	53-45-60-61-22-36/37-57	T, N	1.225
<b>CLORURO FERRICO 40-41%</b>	UNICHIMICA SRL	MPA	DEPURATORE	Liquido T.eb. = >100°C	7705-08-0	CLORURO DI FERRO	40-41%	22-34	26-28-37/39	C	15.310
<b>CRYSTAL PURIFIER 82</b> additivo	COVENTYA SRL	MPA	BAGNI ATTIVI DI NICHEL	Liquido T.eb. >110°C	//	//	//	//	//	//	25
<b>CRYSTAL LEVELER 02</b> additivo	COVENTYA SRL	MPA	BAGNI ATTIVI DI NICHEL	Liquido T.eb. >110°C	//	//	//	//	//	//	25
<b>CUPROLATE ADDITIVE</b> additivo	COVENTYA SRL	MPA	BAGNI ATTIVI DI RAME	Liquido T.eb. >110°C	110-65-6	BUT 2 IN 1,4 DIOLO	10-24,9%	20/22-43-48/22	25-36/37	Xn	25
<b>CUPROLATE BASE</b> additivo	COVENTYA SRL	MPA	BAGNI ATTIVI DI RAME	Liquido T.eb. >110°C	1310-58-3	IDROSSIDO DI POTASSIO	1-6,9%	34	26-36/37/39-45	C	550



<b>CUPROLATE SURFACT</b> additivo	COVENTYA SRL	MPA	BAGNI ATTIVI DI RAME	Liquido T. eb. >110°C	//	//	//	//	//	//	50
<b>CUPROLATE REFINER</b> additivo	COVENTYA SRL	MPA	BAGNI ATTIVI DI RAME	//	//	//	//	//	//	//	100
<b>CUIVRALC BASE</b>	COVENTYA SRL	MPA	BAGNI ATTIVI DI RAME	Liquido T. eb. >110°C	1310-58-3	IDROSSIDO DI POTASSIO	1-6.9%	34	26-45-36/37/39	C	150
<b>CUIVRALC BRILL</b>	COVENTYA SRL	MPA	BAGNI ATTIVI DI RAME	Liquido T. eb. >110°C	110-65-6	BUT-2-IN-1,4-DIOLO	10-24.9%	20/22-48/22-36/38-43	26-36/37	Xn	50
					64-02-8	ETILENDIAMMINA TETRAACETATO-DI-TETRASODIO	1-6.9%				
					1310-73-2	IDROSSIDO DI SODIO	1-6.9%				
<b>CUIVRALC REDUCTER</b>	COVENTYA SRL	MPA	FINITURE (RAME)	Liquido T. eb. >110°C	107-22-2	GLIOSSALE	45-55%	36/38	26-37	Xi	200
<b>DELTA 110 RP</b> additivo	COVENTYA SRL	MPA	BAGNI ATTIVI DI NICHEL	Liquido T. eb. >110°C	3973-18-0	PROP-2-IN-1-OLO ETOSSILATO	1-6.9%	36/38	26-37	Xi	1.800
					//	ACIDO ETILSOLFONICO SALE SODICO	24,9-35%				
<b>DEMETAL SN</b>	COVENTYA SRL	MPA	DESTAGNATURA	Polvere	1310-73-2	IDROSSIDO DI SODIO	75-100%	35-43	26-45-36/37/39	C	100
					127-68-4	3-NITROBENZEN SOLFONATO DI SODIO	24.9-35%				
<b>DEMETAL SCN NI A</b> contiene etilendiammina	COVENTYA SRL	MPA	DENICHELATURA	Liquido T. eb. >90°C	107-15-3	ETILENDIAMMINA	24.9-35%	21/22-34-42/43-51/53	23-26-36/37/39-45-56-57	C, N	325
					128-04-1	DIMETILDITIOCA RBAMMATO-DI-SODIO	1-6.9%				
<b>DEMETAL SCN NI B</b> Contiene 3-nitrobenzen solforato sodico	COVENTYA SRL	MPA	DENICHELATURA	Liquido T. eb. >110°C	127-68-4	3-NITROBENZENSO LFONATO DI SODIO	10-24.9%	43	24-37	Xi	325



<b>DEMETAL UNIVERSAL PART A</b>	COVENTYA SRL	MPA	DERAMATURA	Polvere	127-68-4	NITROBENZENSO LFONATO SODICO	85-100%	36-43	2-24-26-37	Xi	50
<b>DEMETAL UNIVERSAL PART B</b>	COVENTYA SRL	MPA	DERAMATURA	Polvere	7757-83-7	SODIO SOLFITO ANIDRO	10-24,9%	20/21/2-36	26-36/37	Xn	100
					540-72-7	SODIO SOLFOCIANURO	1-6,9%				
					64-02-8	ETILENDIAMMINO TETRA ACETATO DI TETRASODIO	1-6,9%				
<b>ENDURO 400 A</b> contiene triossido di cromo	COVENTYA SRL	MPG	BAGNI ATTIVI DI OTTONE	Liquido T. eb. > 105°C	1333-82-0	TRIOSSIDO DI CROMO	10-24,9%	21/22-26-35-42/43-45-46-48/23-51/53-62	23-28-36/37/3-9-45-53-63	T+, N	425
<b>FINIDIP 124</b> additivo	COVENTYA SRL	MPA	BAGNI ATTIVI DI ZINCO	Liquido T. eb. >110°C	13548-38-4	TRINITRATO DI CROMO	10-24,9%	22-35-42/43-49-50/53-60-68	23-27-36/37/3-9-41-45-53	Xn, C, N	250
					7681-49-4	SODIO FLORURO	1-6,9%				
					7697-37-2	ACIDO NITRICO 65%	1-6,9%				
					10025-22-9	NITRATO DI COBALTO	1-6,9%				
<b>LANTHANE TR 175 PART A</b> additivo	COVENTYA SRL	MPA	PASSIVAZIONE ZINCO	Liquido T. eb. >105°C	15244-38-9	CROMO (III) SOLFATO	10-24,9%	34-42/43-49-51/53-60-68	23-26-36/37/3-9-41-45-53	T, N	200
					10026-22-9	NITRATO DI COBALTO	1-6,9%				
<b>LANTHANE TR 175 PART B</b> additivo	COVENTYA SRL	MPA	PASSIVAZIONE ZINCO	Liquido T. eb. >110°C	//	//	//	36/37	26	Xi	3.075
<b>LANTHANE TR 175 PART C</b> additivo	COVENTYA SRL	MPA	PASSIVAZIONE ZINCO	Liquido T. eb. >105°C	15244-38-9	CROMO (III) SOLFATO	10-24,9%	34-42/43-49-51/53-60-68	23-26-36/37/3-9-45-53-56	T, N	3.200
					10026-22-9	NITRATO DI COBALTO	1-6,9%				



<b>NICHEL ELETTROLITICO</b>	METAL CLEANING SRL	MPG	BAGNI ATTIVI DI NICHEL	Solido T. eb. 2730°C	7440-02-0	NICHEL	99.9%	40-43	2-22-36	Xn	5.590
<b>NICHEL SOLFATO UMICORE</b>	METAL CLEANING SRL	MPG	BAGNI ATTIVI DI NICHEL	Solido T. deco.= >700°C	10101-97-0	ESAIDRATO DI SOLFATO DI NICHEL	100%	49-68-61-48/23-20/22-38-42/43-50/53	22-36/37-60-61	T, Xn, N	2.080
<b>OSSIDAL 750-L</b> additivo	COVENTYA SRL	MPA	PASSIVAZIONE FINITURE	Liquido T. eb. >110°C	1333-82-0	TRIOSSIDO DI CROMO	10-24.9%	24/25-26-35-42/43-45-46-48/23-51/53-62	23-27/28-36/37/39-45-53-63-7	T+, N	175
					7664-39-3	ACIDO FLUORIDRICO	1-6.9%				
					7697-37-2	ACIDO NITRICO 65%	1-6.9%				
					10213-10-2	SODIO TUNGSTATO	1-6.9%				
<b>PICKLANE 23</b> additivo	COVENTYA SRL	MPA	DECAPPAGGIO FERRO	Liquido T. eb. >110°C	7664-93-9	ACIDO SOLFORICO	45-55%	35	26-36/37/39-45	C	700
<b>PICKLANE 31</b> additivo	COVENTYA SRL	MPA	DECAPPAGGIO	Liquido T. eb. >105°C	166736-08-9	ALCOOL ETOSSILATO	6.9-10%	41-52/53	26-39-60	Xi	2.150
					111-76-2	BUTILGLICOLE	6.9-10%				
					68213-23-0	ALCOOL GRASSO ETOSSILATO	1-6,9%				
					26635-93-8	AMMINA GRASSA ETOSSILATA	0,25-1%				
<b>PICKLANE 68</b> additivo	COVENTYA SRL	MPA	DECAPPAGGIO	Polvere cristallina	1341-49-7	AMMONIO BIFLUORURO	85-100%	25-34	1/2-22-26-37-45	T, C	200
<b>PICKLANE 74</b> additivo	COVENTYA SRL	MPA	NEUTRALIZZAZIONE ZAMA	Liquido T. eb. >110°C	16872-11-0	ACIDO FLUOBORICO	35-45%	34	26-27-36/37/39-45	C	250
<b>POLIELETTROLIT A ANIONICO (FLOCULANT)</b>	UNICHIMICA SRL	MPA	DEPURATORE	Polvere	//	//	//	//	//	//	275



POTASSA CAUSTICA SCAGLIE	UNICHIMICA SRL	MPA	ATTIVAZIONE NICHEL E ZINCO	Scaglie T. fus. 360°C	1310-58-3	POTASSIO IDROSSIDO	100%	22-35	1/2-26-37/39-45	C	1.750
PRESOL 1083	COVENTYA SRL	MPA	SGRASSATURA	Polvere cristallina stabile	1310-73-2	IDROSSIDO DI SODIO	24.9-35%	22-35	26-28-36/37/39-45	C	3.500
					497-19-8	SODIO CARBONATO	10-24.9%				
					10213-79-3	SODIO METASILICATO PENTAIDRATO	10-24.9%				
					6834-92-0	SODIO METASILICATO ANIDRO	10-24.9%				
					7758-29-4	SODIO TRIPOLIFOSFATO	1-6.9%				
					//	SODIO FLUORURO	1-6.9%				
					64-02-8	ETILENDIAMMINO TETRACETATO TETRASODIO	1-6.9%				
PRESOL 1161	COVENTYA SRL	MPA	SGRASSATURA	Polvere stabile	1310-73-2	IDROSSIDO DI SODIO	65-75%	22-35	26-28-36/37/39-45	C	4.900
					497-19-8	SODIO CARBONATO	10-24.9%				
					10213-79-3	SODIO METASILICATO PENTAIDRATO	6.9-10%				
					7758-29-4	SODIO TRIPOLIFOSFATO	1-6.9%				
					//	SODIO FLUORURO	1-6.9%				
PRESOL 3071 additivo	COVENTYA SRL	MPA	SGRASSATURA	Polvere T. eb. n.a.	497-19-8	SODIO CARBONATO	35-45%	35-37	26-28-36/37/39-45	C	1.450
					6834-90-0	SODIO METASILICATO ANIDRO	10-24.9%				
					1310-73-2	IDROSSIDO DI SODIO	6.9-10%				





					//	SODIO TRIPOLIFOSFATO	10-24.9%				
					85117-50-8	SODIO ALCHIL BENZEN SOLFORATO	1-6.9%				
					1310-73-2	ALCOOL ALCOSSILATO	1-6.9%				
<b>PRESOL 3465</b> additivo	COVENTYA SRL	MPA	SGRASSATURA	Polvere T. eb. n.a.	497-19-8	SODIO CARBONATO	24,9-45%	35	26-28-36/37/39-45	C	6.350
					1310-73-2	IDROSSIDO DI SODIO	24,9-35%				
					10213-79-3	SODIO METASILICATO PENTAIDRATO	10-24,9%				
					85117-50-6	SODIO ALCHIL BENZEN SOLFONATO	1-6,9%				
					//	ALCHILETERO SOLFONATO 50%	1-6,9%				
					//	ALCOOL ALCOSSILATO	1-6,9%				
<b>RAME METALLO</b>	METAL CLEANING SRL	MPG	BAGNI ATTIVI DI RAME	Solido	//	//	//	//	//	//	4.334
<b>SACCARINA SODICA</b>	METAL CLEANING SRL	MPA	BAGNI ATTIVI DI NICHEL	Solido in cristalli	//	//	//	//	36/38	//	175
<b>SODA CAUSTICA 30-50%</b>	UNICHIMICA SRL	MPA	DEPURATORE	Liquido	1310-73-2	IDROSSIDO DI SODIO	30-32,5%	35	1/2-26-37/39-45	C	17.190
<b>SODIO CARBONATO</b>	UNICHIMICA SRL	MPA	BAGNI ATTIVI DI RAME	Polvere	497-19-8	CARBONATO DI SODIO	100%	36	22-26	Xi	100
<b>SODIO SACCARINATO</b>	METAL CLEANING SRL	MPA	BAGNI ATTIVI DI NICHEL	Solido in cristalli	128-44-9	//	//	//	36/38	//	175



<b>SODIO IPOCLORITO</b>	UNICHIMICA SRL	MPA	DEPURATORE	Liquido	7681-52-9	IPOCLORITO DI SODIO	13,5-15%	31-34-50	P264-P273-P280-P304-340-P310+P405	C, N	8.520
<b>SOLFURO SODIO SOLVAY</b>	UNICHIMICA SRL	MPA	DEPURATORE	Scaglie	1313-82-2	SOLFURO DI SODIO	58-62%	31-25-34-21-50	P234-P264-P280-P301+310-P304-340-P390	T, N	575
<b>STABAC CRYSTAL NPF ADDITIVE</b> Additivo	COVENTYA SRL	MPA	BAGNI ATTIVI DI STAGNO	Liquido T. eb. n.a.	67-56-1	METANOLO	45-55%	10-23/24/25-39/23/24/25	25-36/37-43-45-63-7	T	400
					//	ALCHIBETAINA	1-6.9%				
					9036-19-5	OTTIFENOLO ETOSSILATO	1-6.9%				
					96-33-3	ACRILATO DI METILE	0,25-1%				
					120-80-9	PIROCATECOLO	<0,1%				
					79-10-7	ACIDO ACRILICO	<0,1%				
<b>STABAC CRYSTAL NPF BASE</b> additivo	COVENTYA SRL	MPA	BAGNI ATTIVI DI STAGNO	Liquido T. eb. n.a.	9036-19-5	OTTIFENOLO ETOSSILATO	24.9-35%	10-23/24/25-36-39/23/24/25	25-36/37-43-45-63-7	T	1.200
					67-56-1	METANOLO	10-24,9%				
					//	ALCHIBETAINA	6.9-10%				
					7664-93-9	ACIDO SOLFORICO	1-6.9%				
					120-80-9	PIROCATECOLO	1-6.9%				
					122-57-6	4-FENILBUTONE	0.25-1%				



					96-33-3	ACRILATO DI METILE	0,1-0,25%				
					79-41-4	ACIDO METACRILICO	<0,1%				
STABAC CRYSTAL NPF BRIGHTENER	COVENTYA SRL	MPA	BAGNI ATTIVI DI STAGNO	Liquido T. eb. n.a.	67-56-1	METANOLO	45-55%	10-23/24/25-39/23/24/25-43	27-36/37-43-45-63-7	T	1.000
					9036-19-5	OTTIFENOLO ETOSSILATO	10-24,9%				
					//	ALCHILBETAINA	1-6.9%				
					122-57-6	4-FENILBUTONE	1-6.9%				
					7664-93-9	ACIDO SOLFORICO 90-98%	0,25-1%				
					120-80-9	PIROCATECOLO	0,25-1%				
					96-33-3	ACRILATO DI METILE	<0,1%				
					79-10-7	ACIDO ACRILICO	<0,1%				
SOLIFIX 102	COVENTYA SRL	MPG	BAGNI ATTIVI DI ZINCO	Polvere o granuli	1333-82-0	TRIOSSIDO DI CROMO	45-55%	24/25-26-35-42/43-45-46-48/23-50/53-62-	22-28-36/37/39-45-53-63-7	T+, N	75
					10034-88-5	SODIO BISOLFATO	10-24.9%				
STAGNO SOLFATO	COVENTYA SRL	MPG	BAGNI ATTIVI DI STAGNO	Solido T.fus. 378°C	7488-55-3	STAGNO SOLFATO	>99%	36/37	26-36/37/39	Xi	100
STAGNO VERGINE ANODI 99.89%	ELETTROCHIMICA VALLE STAFFORA	MPG	BAGNI ATTIVI DI STAGNO	Solido	7440-31-5	STAGNO INORGANICO	99.85%	//	//	//	2.496
TRIAZUR 310	COVENTYA SRL	MPA	PASSIVAZIONE ZINCO	Liquido T. eb. >110°C	15244-38-9	CROMO III SOLFATO	24,9-35%	20/21/22-34	26-36/37/39-45	C	1.500
					7697-37-2	ACIDO NITRICO	10-24,9%				



					1341-49-7	AMMONIO BIFLUORURO	1-6,9%				
<b>ZETA CONVERT K-100</b> additivo	COVENTYA SRL	MPA	BAGNI ATTIVI DI ZINCO	Liquido T.inf. n.a.	71-23-8	ALCOOL ISO PROPILICO	75-85%	10-38-41-43-67	24-26-37/39-43-60-7	Xi	1.050
<b>ZETANIUM 220 BASE</b> additivo	COVENTYA SRL	MPA	BAGNI ATTIVI DI ZINCO	Liquido T.eb. >110°C	532-32-1	SODIO BENZOATO	1-6.9%	//	//	//	1.600
					109909-39-9	ALCHILFENOLO ETOSSI SOLFATO	1-6.9%				
					68412-54-4	ALCHILFENOLO ETOSSILATO	1-6.9%				
<b>ZETANIUM 290 BRIGHTENER</b>	COVENTYA SRL	MPA	BAGNI ATTIVI DI ZINCO	Liquido T.eb. >105°C	64-19-7	ACIDO ACETICO 80%	10-24.9%	34-43	26-28-36/37/39-45	C	4.000
					89-98-5	ORTOCOLOROBENZALDEIDE	1-6.9%				
					532-32-1	SODIO BENZOATO	1-6.9%				
					109909-39-9	ALCHIFENOLO ETOSSI SOLFATO	1-6.9%				
					//	ALCCOL GRASSO ETOSSILATO	1-6.9%				
					122-57-6	4-FENILBUTONE	1-6.9%				
					//	ARILPOLIETOXI SOLFATO SODICO	1-6.9%				
<b>ZETA SURFACT 10</b>	COVENTYA SRL	MPA	BAGNI ATTIVI DI ZINCO	Liquido T.eb. >110°C	//	ALCHILFENOLO ETOSSILATO SOLFANATO	75-85%	43-68	36/37	Xn	250
<b>ZINCO SFERE E ANODI</b>	METAL CLEANING SRL	MPA	BAGNI ATTIVI DI ZINCO	Solido	//	//	//	//	//	//	26.623



**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 R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				



2.2B.2.1 Consumo di risorse idriche (parte storica) *					2.2 Anno di riferimento: 2013						
n.	Approvvigionamento	Fasi di utilizzo	Utilizzo	Volume totale annuo, m <sup>3</sup>	Consumo giornaliero, m <sup>3</sup>	Portata oraria di punta, m <sup>3</sup> /h	Presenza contatori	Mesi di punta	Giorni di punta	Ore di punta	
1	ACQUEDOTTO COMUNALE	5-6-7-8	<input type="checkbox"/> igienico sanitario								
			<input checked="" type="checkbox"/> industriale	<input checked="" type="checkbox"/> processo	604	2,5 CIRCA	0,25 CIRCA	SI	11	250	10
				<input type="checkbox"/> raffreddamento							
<input type="checkbox"/> altro ( <i>esplicitare</i> ).....											
2	POZZO	5-6-7-8	<input type="checkbox"/> igienico sanitario								
			<input checked="" type="checkbox"/> industriale	<input checked="" type="checkbox"/> processo	27.428	110 CIRCA	11 CIRCA	SI	11	250	10
				<input type="checkbox"/> raffreddamento							
<input type="checkbox"/> altro ( <i>esplicitare</i> ).....											



2.2B.2.2 Consumo di risorse idriche (alla capacità produttiva)											
n.	Approvvigionamento	Fasi di utilizzo	Utilizzo	Volume totale annuo, m <sup>3</sup>	Consumo giornaliero m <sup>3</sup>	Portata oraria di punta, m <sup>3</sup> /h	Presenza contatori	Mesi di punta	Giorni di punta	Ore di punta	
1	ACQUEDOTTO COMUNALE	5-6-7-8	<input type="checkbox"/> igienico sanitario								
			<input checked="" type="checkbox"/> industrie	<input checked="" type="checkbox"/> processo <input type="checkbox"/> raffreddamento	3.000	12	1,2	SI	11	250	10
			<input type="checkbox"/> altro (esplicitare).....								
2	POZZO	5-6-7-8	<input type="checkbox"/> igienico sanitario								
			<input checked="" type="checkbox"/> industrie	<input checked="" type="checkbox"/> processo <input type="checkbox"/> raffreddamento	50.000	200	20	SI	11	250	10
			<input type="checkbox"/> altro (esplicitare).....								



2.3B.3.1 Produzione di energia (parte storica) *					2.3Anno di riferimento: 2013			
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)
20	CALDAIA	METANO	300	N.R.	//	//	//	//
TOTALE								

2.3B.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)
20	CALDAIA	METANO	300	N.R.	//	//	//	//
TOTALE								





2.4B.4.1 Consumo di energia (parte storica) *			2.4 Anno di riferimento: 2013		
Fase o gruppi di fasi	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)	Prodotto principale	Consumo termico specifico (kWh/unità)	Consumo elettrico specifico (kWh/unità)
7-8	//	132,45	Minuterie metalliche rivestite	//	N.R.
5	//	51,65	Minuterie metalliche rivestite	//	N.R.
6-9-10-11-12-13-14-15	//	634,23	//	//	//
<b>TOTALE</b>		<b>818,33</b>	—	//	//

2.4B.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 (kWh/unità)	Consumo elettrico specifico (kWh/unità)
<b>TOTALE</b>			—		

**2.5B.5.1 Combustibili utilizzati (parte storica)**

\*

**2.5Anno di riferimento: 2013**

Combustibile	% S	Consumo annuo (t)	PCI (kJ/kg)	Energia (MJ)
GAS METANO	--	55,056	47,85*10 <sup>3</sup>	2.634.407

**2.5B.5.2 Combustibili utilizzati (alla capacità produttiva)**

Combustibile	% S	Consumo annuo (t)	PCI (kJ/kg)	Energia (MJ)



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

N° totale camini: 4

n° camino: 1

Posizione amministrativa: art.269 D.Lgs.152/06

#### Caratteristiche del camino

Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
11 m	0,785 mq	Linea finitura (ottone-rame) - 6 -	//

Monitoraggio in continuo delle emissioni:  si  no

n° camino: 2

Posizione amministrativa: art.269 D.Lgs.152/06

#### Caratteristiche del camino

Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
11 m	0,95 mq	Linea nichelatura - 5 -	//

Monitoraggio in continuo delle emissioni:  si  no

n° camino: 3

Posizione amministrativa: art.269 D.Lgs.152/06

#### Caratteristiche del camino

Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
11 m	0,785 mq	Linea zincatura - 7 -	//

Monitoraggio in continuo delle emissioni:  si  no

n° camino: 4

Posizione amministrativa: art.269 D.Lgs.152/06

#### Caratteristiche del camino

Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
11 m	0,636 mq	Linea fosfosgrassaggio / decapaggio - 8 -	//

Monitoraggio in continuo delle emissioni:  si  no



## 2.8B.7.1 Emissioni in atmosfera di tipo convogliato (parte storica)

\*

Anno di riferimento:  
2013

Camino	Portata Nm <sup>3</sup> /h	Inquinanti	Flusso di massa, kg/h	Flusso di massa, kg/anno	Concentrazione, mg/Nm <sup>3</sup>	% O <sub>2</sub>
1	25.990 ( )	Acido cloridrico	0.026	45,7	1,0	
		Acido solforico	0.013	22,8	0,5	
		Cianuri	<0,0052	<9,152	<0,2	
		Rame	<0,0026	<0,457	<0,01	
		Stagno	<0.00026	<0,457	<0,01	
		Zinco	<0,00026	<0,457	<0,01	
2	26.390 (33.760)	Acido cloridrico	0,00792	13,9	0,3	
		Acido solforico	<0,00528	<9,29	<0,2	
		Nichel	<0,00026	<0,457	<0,01	
3	25.870 (37.570)	Acido cloridrico	0,038	0.,0683	1,5	
		Acido solforico	0,013	0,0227	0,5	
		Cianuri	0,005	0,0091	<0,2	
4	19.400 (32.980)	Acido cloridrico	0,019	0,0341	1,0	
		Acido solforico	0,00776	0,013	0,4	
		Acido fluoridrico	<0,00388	<0,007	<0,2	
		Zinco	<0,19	<0,334	<0,01	



**2.8B.7.2 Emissioni in atmosfera di tipo convogliato (alla capacità produttiva)**

Camino	Portata Nm <sup>3</sup> /h	Inquinanti	Flusso di massa, kg/h	Flusso di massa, kg/anno	Concentrazione, mg/Nm <sup>3</sup>	% O <sub>2</sub>
1	33.760	Acido cloridrico e solforico	0.3	528	30	
		Cu, Sn e Cianuri	0,025	44	5	
2	33670	Acido cloridrico e solforico	0.3	528	30	
		Nichel	.005	8,8	1	
3	33.760	Acido cloridrico e solforico	0.3	528	30	
		Cianuri	0,025	44	5	
4	33670	Acido cloridrico e solforico	0.3	528	30	
		Cianuri	0,025	44	5	



B.8.1 Fonti di emissioni in atmosfera di tipo non convogliato (parte storica) *			Anno di riferimento: 2013	
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 EMISSIONI DI TIPO NON CONVOGLIATO NON PRESENTI**

**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**



## 2.9 B.9.1 Scarichi idrici (parte storica) \*

2.9 Anno di riferimento: 2013

N° totale punti di scarico finale: 1n° scarico finale 1Recettore **AVS Alto Vicentino Servizi**

Portata media annua \_\_\_\_\_

Caratteristiche dello scarico

Scarico parziale	Fase o superficie di provenienza	% in volume	Modalità di scarico	Superficie relativa, m <sup>2</sup>	Impianti di trattamento	Temperatura pH
1.1	Linee produttive nr. 1 e 2	97%			si	
1.2	Meteoriche	2%			si	
1.3	Civile	1%			no	

n° scarico finale \_\_\_\_\_

Recettore \_\_\_\_\_

Portata media annua \_\_\_\_\_

Caratteristiche dello scarico

Scarico parziale	Fase o superficie di provenienza	% in volume	Modalità di scarico	Superficie relativa, m <sup>2</sup>	Impianti di trattamento	Temperatura pH





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

N° totale punti di scarico finale \_\_\_\_\_

n° scarico finale \_\_\_\_\_ Recettore \_\_\_\_\_ Portata media annua \_\_\_\_\_

Caratteristiche dello scarico

Scarico parziale	Fase o superficie di provenienza	% in volume	Modalità di scarico	Superficie relativa, m <sup>2</sup>	Impianti di trattamento	Temperatura pH

n° scarico finale \_\_\_\_\_ Recettore \_\_\_\_\_ Portata media annua \_\_\_\_\_

Caratteristiche dello scarico

Scarico parziale	Fase o superficie di provenienza	% in volume	Modalità di scarico	Superficie relativa, m <sup>2</sup>	Impianti di trattamento	Temperatura pH



## 2.10B.10.1 Emissioni in acqua (parte storica)

\*

2.10 Anno di riferimento: 2013

Scarichi parziali	Inquinanti	Sostanza pericolosa	Flusso di massa g/h	Concentrazione mg/l
Scarico in fognatura (risultati medi di AVS)	C.O.D.			113,5
	Azoto			19,49
	Cloruri			438,75
	Solfati			1.073,5
	Fluoruri			3,98
	Fosforo totale			0,17
	Alluminio			0,07
	Arsenico			0,02
	Boro			6,34
	Cadmio			0,00
	Cromo			0,01
	Rame			0,20
	Ferro			0,17
	Manganese			0,02
	Nichel			0,29
	Piombo			0,02
	Stagno			0,05
	Vanadio			0,01
Zinco			0,39	
SF1	C.O.D.			127
	Boro			0,7
	Cromo totale			<0,1
	Rame			0,10
	Nichel			0,5
	Zinco			0,4
	Cloruri			603
	Fluoruri			2,7
	Solfati			1008
	Azoto nitroso			1,8
	Tensioattivi MBAS			2,6
	Tensioattivi BIAS			9,6

**2.10B.10.2 Emissioni in acqua (alla capacità produttiva)**

Scarichi parziali	Inquinanti	Sostanza pericolosa	Flusso di massa g/h	Concentrazione mg/l
SF2	C.O.D.			20
	S.S.T.			<10
	Nichel			<0,01
	Rame			0,26
	Zinco			0,5
	Idrocarburi totali			<0,5



## 2.12 B.11.1 Produzione di rifiuti (parte storica) \*

2.12 Anno di riferimento: 2013

Codice CER	Descrizione	Stato fisico	Quantità annua prodotta	Fase di provenienza	Stoccaggio		
					N° area	Modalità	Destinazione
06 04 05	Rifiuti contenenti altri metalli pesanti	Solido non polverulento	3.726	Processo produttivo	FA	su cassa	Vallortigara Servizi Ambientali spa
06 13 02	Carbone attivato esaurito	Solido non polverulento	1.410	Processo produttivo	depuratore	su cassa	Vallortigara Servizi Ambientali spa
11 01 05	Acidi di decapaggio	Liquido	6.290	Processo produttivo	depuratore	su cisterna	Marcon srl
11 01 07	Basi di decapaggio	Liquido	3.060	Processo produttivo	depuratore	su cisterna	Marcon srl
11 01 09	Fanghi e residui di filtrazione, contenenti sost. pericolose	Fangoso palabile	78.530	Processo produttivo	E	cassone	Vallortigara Servizi Ambientali spa
		Solido non polverulento	40.940	Processo produttivo	E	cassone	Vallortigara Servizi Ambientali spa
11 01 11	Soluzioni acquose di lavaggio contenenti sost. pericolose	Liquido	4.910	Processo produttivo	depuratore	su cisterna	Marcon srl
12 01 03	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi	Solido non polverulento	3.100	Processo produttivo	OR1	su cassa	Verza Pietro spa
15 01 01	Imballaggi in carta e cartone	Solido non polverulento	4.190	Processo produttivo	CP	su cassa	Motterle Giuseppe Antonio
15 01 02	Imballaggi in plastica	Solido non polverulento	4.160	Processo produttivo	H	cassone	Elite Ambiente srl
15 01 03	Imballaggi in legno	Solido non polverulento	400	Processo produttivo	I	cassone	Elite Ambiente srl
15 01 10	Imballaggi contenenti sostanze pericolose	Solido non polverulento	184	Processo produttivo	F	big-bags	Vallortigara Servizi Ambientali spa
15 02 02	Assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti contaminati da sostanze pericolose	Solido non polverulento	6.123	Processo produttivo	G	su cassa	Vallortigara Servizi Ambientali spa
19 08 02	Rifiuti dell'eliminazione della sabbia	Solido non polverulento	2.908	Processo produttivo	depuratore	su cassa	Vallortigara Servizi Ambientali spa



**2.12 B.11.2 Produzione di rifiuti (alla capacità produttiva)**

Codice CER	Descrizione	Stato fisico	Quantità annua prodotta	Fase di provenienza	Stoccaggio		
					N° area	Modalità	Destinazione

**2.13B.12 Aree di stoccaggio di rifiuti**

Il complesso intende avvalersi delle disposizioni sul deposito temporaneo previste dall'art. 6 del D.Lgs. 22/97?  no  si

Indicare la **capacità di stoccaggio** complessiva (m<sup>3</sup>):

- rifiuti pericolosi destinati allo smaltimento \_\_\_\_\_
- rifiuti non pericolosi destinati allo smaltimento \_\_\_\_\_
- rifiuti pericolosi destinati al recupero \_\_\_\_\_
- rifiuti non pericolosi destinati al recupero \_\_\_\_\_
- rifiuti pericolosi e non pericolosi destinati al recupero interno \_\_\_\_\_



N° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio	Superficie	Caratteristiche	Tipologia rifiuti stoccati
1	E	30 mc	6mx2,5mx2m	cassone	fanghi da filtro-pressa
2	F	4 mc	1mx1mx1m	big-bags	barattoli sporchi
3	G	30 mc	6mx2,5mx2m	cassone	stracci sporchi, materiale assorb. contaminato
4	H	30 mc	6mx2,5mx2m	cassone	rifiuti di plastica estensibile
5	I	10 mc	5mx1mx2m	area	imballaggi in legno
6	P	0,01 mc	0,30mx0,20m x0,20m	cassetta	rifiuti di plastica estensibile
7	OR1	0,01 mc	0,30mx0,20m x0,20m	cassetta	rifiuti non metallici
8	FA1	0,01 mc	0,30mx0,20m x0,20m	cassetta	rifiuti metallici
9	CS	0,01 mc	0,30mx0,20m x0,20m	cassetta	carta sporca
10	CP	0,01 mc	0,30mx0,20m x0,20m	cassetta	carta pulita

**B.13 Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti ed intermedi**

N° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio	Superficie	Caratteristiche		
				Modalità	Capacità	Materiale stoccato
1	A	60mc	10mx2mx3 m	su scaffale	60 mc	materie prime
2	B, C	64mc	8mx2mx4m	su scaffale	64 mc	prodotti per depuratore





### B.14 Rumore

- Classe acustica identificativa della zona interessata dall'impianto:    IV
- Limiti di emissione stabiliti dalla classificazione acustica per la zona interessata dall'impianto:  
   60    (giorno) /    50    (notte)
- Impianto a ciclo produttivo continuo:  si     no

Sorgenti di rumore	Localizzazione	Pressione sonora massima (dB <sub>A</sub> ) ad 1 m dalla sorgente		Sistemi di contenimento nella sorgente	Capacità di abbattimento (dB <sub>A</sub> )
		giorno	notte		
VENTILATORE CAMINO 2	ESTERNO / PARETE OVEST STABILE	75 dB(A)	//	Coibentazione con pannelli fonoisolanti	18 dB(A)
DEPURATORE	ESTERNO / PARETE SUD-OVEST STABILE	75,5 dB(A)	//	//	//
VENTILATORE CAMINO 1	SULLA COPERTURA DELLO STABILE	88,0 dB(A)	//	//	//
VENTILATORE CAMINO 3	SULLA COPERTURA DELLO STABILE	55,0 dB(A)	//	//	//



### 2.14B.15 Odori

Sorgenti note di odori

- SI  
 NO

Segnalazioni di fastidi da odori nell'area circostante l'impianto

- SI  
 NO

#### Descrizione delle sorgenti

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



### 2.15B.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>B.17 Linee di impatto ambientale</b>	
<b><u>ARIA</u></b>	
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 checked="" type="checkbox"/> SI <input 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
<b><u>CLIMA</u></b>	
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
<b><u>ACQUE SUPERFICIALI</u></b>	
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
<b><u>ACQUE SOTTERRANEE</u></b>	
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
<b><u>SUOLO, SOTTOSUOLO, ASSETTO IDRO GEOMORFOLOGICO</u></b>	
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
Potenziali 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
<b><u>RUMORE</u></b>	
Potenziali impatti diretti da rumore su ricettori sensibili in fase di esercizio	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Potenziali impatti da rumore su ricettori sensibili in fase di esercizio da traffico indotto	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
<b><u>VIBRAZIONI</u></b>	
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
<b><u>RADIAZIONI NON IONIZZANTI</u></b>	
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