

**REGIONE DEL VENETO**

giunta regionale

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

SCHEDA B - DATI E NOTIZIE SULL'INSTALLAZIONE ATTUALE

| | |
|--|-----------|
| B.1.1 Consumo di materie prime (parte storica)..... | 3 |
| B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) | 26 |
| B.2.1 Consumo di risorse idriche (parte storica) | 27 |
| B.2.2 Consumo di risorse idriche (alla capacità produttiva) | 28 |
| B.3.1 Produzione di energia (parte storica) | 29 |
| B.3.2 Produzione di energia (alla capacità produttiva) non pertinente | 29 |
| B.4.1 Consumo di energia (parte storica) | 30 |
| B.4.2 Consumo di energia (alla capacità produttiva) | 30 |
| B.5.1 Combustibili utilizzati (parte storica) | 31 |
| B.5.2 Combustibili utilizzati (alla capacità produttiva)..... | 31 |
| B.6 Fonti di emissione in atmosfera di tipo convogliato | 32 |
| B.7.1 Emissioni in atmosfera di tipo convogliato (parte storica)..... | 34 |
| B.7.2 Emissioni in atmosfera di tipo convogliato (alla capacità produttiva) | 36 |
| B.7.3 Torce e altri punti di emissione di sicurezza alla capacità produttiva..... | 38 |
| B.8.1 Fonti di emissioni in atmosfera di tipo non convogliato (parte storica) | 39 |
| B.8.2 Fonti di emissioni in atmosfera di tipo non convogliato (alla capacità produttiva)..... | 40 |
| B.9.1 Scarichi idrici (parte storica) | 41 |
| B.9.2 Scarichi idrici (alla capacità produttiva) | 42 |
| B. 10.1 Emissioni in acqua (parte storica) | 43 |
| B. 10.2 Emissioni in acqua (alla capacità produttiva) | 45 |
| B.11.1 Rifiuti in ingresso (parte storica)..... | 46 |
| B.11.2 Rifiuti in ingresso (alla capacità produttiva) | 47 |
| B.11.3 Rifiuti in uscita (parte storica) | 48 |
| B.11.4 Rifiuti in uscita (alla capacità produttiva)..... | 50 |
| B.12 Aree di stoccaggio di rifiuti..... | 51 |
| B.12.1 Aree di deposito temporaneo di rifiuti | 52 |
| B.13 Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti, intermedi, EoW | 53 |
| B.13.1 Parco serbatoi stoccaggio (idrocarburi liquidi o altre sostanze o rifiuti)..... | 55 |
| B.14 Rumore | 56 |
| B.15 Odori | 57 |
| B.16 Altre tipologie di inquinamento | 58 |
| B.17 Linee di impatto ambientale..... | 59 |
| ALLEGATI ALLA SCHEDA B | 62 |

SCHEMA B - DATI E NOTIZIE SULL'INSTALLAZIONE ATTUALE

Per le sezioni in cui sono richiesti dati relativi ad un anno di riferimento (parte storica) il Gestore consideri un anno rappresentativo, successivo alla attuazione degli interventi oggetto dell'ultimo provvedimento di aggiornamento / riesame, ovvero, successivo al rilascio dell'AIA, nel caso in cui questa non sia stata oggetto di successivi aggiornamenti / riesami.

Sono state tolte le colonne del riutilizzo in quanto non utilizzate
c.p. = classe pericolo

| B.1.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME (PARTE STORICA) | | | | | | Anno di riferimento: 2021 | | | | | |
|--|---|---------------|------------------------|--------------|---|--|-------------|------------------------------|---|-------|--------------|
| PRODOTTO CHIMICO | FORNITORE | TIPO (*) | Fasi/Unità di utilizzo | stato fisico | Eventuali sostanze pericolose contenute | | | | | | Consumo (kg) |
| | | | | | CAS Number | Denominazione sostanza | % in peso | frasi H componenti | frasi P prodotto | c. p. | 2021 |
| ADDITIVE OS | MACDERMID ITALIANA SRL | AUSILIARI | Sgrassatura | L | 894406-76-9 | DDACARBONATE | >50-<75 | H301; H314; H400 | | 8 | 3 |
| | | | | | 67-56-1 | METANOLO | <3 | H225; H301; H311; H331; H370 | | | |
| | | | | | 7396-58-9 | N-METILDIDECILAMMINA | <2,5 | H302; H315; H400 | | | |
| ENPREP 144 | MACDERMID ENTHONE | MATERIA PRIMA | Sgrassatura | S | 497-19-8 | sodio carbonato | ≥25 - ≤50 | H319 | P280; P310; P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P403 + P233; P501 | 8 | 975 |
| | | | | | 10213-79-3 | Silicic acid (H2SiO3), disodium salt, pentahydrate | ≥10 - ≤25 | H302; H314; H318; H335; H412 | | | |
| | | | | | 7601-54-9 | ortofosfato di trisodio | ≥10 - ≤25 | H315; H319; H335 | | | |
| | | | | | 7722-88-5 | pirofosfato di tetrasodio | ≥10 - ≤25 | H302; H318 | | | |
| | | | | | 9084-06-4 | Naphthalenesulfonic acid, polymer with formaldehyde, sodium salt | ≤3 | H412 | | | |
| | | | | | 68439-46-3 | Alcohols, C9-11, ethoxylated | ≤3 | H302; H315; H318 | | | |
| FETTEX Sys-E 0 | DR. HESSE | MATERIA PRIMA | Sgrassatura | L | 1310-58-3 | IDROSSIDO DI POTASSIO | ≥ 25 - < 40 | H290; H314; H318; H302 | P234; P260; H310; H321; H405; H406 | 8 | 300 |
| | | | | | 166736-08-9 | OXIRANE2METHYL POLYMER WITH MONO-2-PROPYLHEPTYLEETHER | ≥ 10 - < 25 | H319 | P261; P264; P272; P310; P321; P305 + P351 + P338 | - | 39 |
| 61827-42-7 | ISODECANOL ETHOXYLATED | ≥ 10 - < 25 | H318; H302; H315 | | | | | | | | |
| 146340-16-1 | FATTY ALCOHOL (C12-C18)+9,5EO-BUTYL ETHER | ≥ 10 - < 25 | H315; H400 | | | | | | | | |
| 127-68-4 | 3-NITROBENZENSOLFONATO DI SODIO | ≥ 1 - < 5 | H317; H319 | | | | | | | | |
| MAXCLEAN D 311 | MACDERMID ITALIANA SRL | MATERIA PRIMA | Sgrassatura | S | 1310-73-2 | idrossido di sodio | ≥25 - ≤50 | H290; H314 | P280; P304 + P310; P301 + P310; P303 + P361 + P353; P310; P501 | 8 | 5.925 |
| | | | | | 497-19-8 | carbonato di sodio | ≥25 - ≤50 | H319 | | | |
| | | | | | 6834-92-0 | metasilicato di disodio | ≥10 - <20 | H290, H314; H335 | | | |

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

| B.1.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME (PARTE STORICA) | | | | | | | Anno di riferimento: 2021 | | | | |
|--|------------------------|---------------|------------------------|--------------|---|--|---------------------------|------------------------------|--|--------------|--------|
| PRODOTTO CHIMICO | FORNITORE | TIPO (*) | Fasi/Unità di utilizzo | stato fisico | Eventuali sostanze pericolose contenute | | | | | Consumo (kg) | |
| | | | | | CAS Number | Denominazione sostanza | % in peso | frasi H componenti | frasi P prodotto | c. p. | 2021 |
| | | | | | | Reaction product of benzenesulfonic acid, 4-C10-C13-sec-alkyl deriv. And benzenesulfonic acid, 4-methyl and sodium hydroxide | ≤5 | H315; H318; H412 | | | |
| | | | | | 68213-23-0 | Alcohols, C12-18, ethoxylated | ≤3 | H318; H400; H412 | | | |
| | | | | | 1310-73-2 | idrossido di sodio | ≥25 - ≤50 | H290; H314 | | | |
| MAXCLEAN D 450 | MACDERMID ITALIANA SRL | MATERIA PRIMA | Sgrassatura | S | 1310-73-2 | idrossido di sodio | ≥10 - ≤25 | H290; H314 | P280; P304 + P310; H301 + P310; P303 + P361 + P353; P310; P501 | 8 | 1.740 |
| | | | | | 68515-73-1 | D-Glucopyranose, oligomers, decyl octyl glycosides | ≤3 | H318 | | | |
| METEX ELITE 561 L | MACDERMID ITALIANA SRL | MATERIA PRIMA | Sgrassatura | L | 68937-66-6 | ALCOHOLS, C6-12, ETHOXYLATED PROPOXYLATED | <2,8 | H318 | | | |
| | | | | | 68131-40-8 | ALCOHOLS, C11-15-SECONDARY, ETHOXYLATED | <3 | H319 | | | 40 |
| | | | | | 126-92-1 | ETASOLFATO DI SODIO | <1,3 | H315; H318 | | | |
| | | | | | 1310-73-2 | idrossido di sodio | ≥50 - ≤75 | H290; H314 | | | |
| | | | | | 6834-92-0 | metasilicato di disodio | ≥10 - <20 | H290, H314; H335 | | | |
| | | | | | 497-19-8 | carbonato di sodio | ≥10 - ≤25 | H319 | | | |
| METEX PE 110 | MACDERMID ITALIANA SRL | MATERIA PRIMA | Sgrassatura | S | 64-02-8 | etilendiamminatetraacetato di tetrasodio | ≤5 | H302; H332; H318; H373 | P280; P304 + P310; P301 + P310; P303 + P361 + P353; P310; P501 | 8 | 1.850 |
| | | | | | 111-76-2 | 2-butossietanolo | ≤0.3 | H302; H312; H332; H315; H319 | | | |
| | | | | | 5064-31-3 | nitrilotriacetato di trisodio | ≤0.3 | H302; H319; H351 | | | |
| | | | | | 1303-96-4 | BORACE | 50 ≤ x < 100 | H360FD | | | |
| MG 19 | SURTEC ITALIA | MATERIA PRIMA | Sgrassatura | S | 7758-29-4 | SODIO TRIFOSFATO PENTABASICO | 22 ≤ x < 50 | H319; H315; H335 | P201; P280; P308 + P313; P261 | | 1.100 |
| | | | | | 7631-99-4 | SODIO NITRATO | 10 ≤ x < 22 | H319 | | | |
| | | | | | 249-063-8 | DODECIL(SOLFONATOFENOSSI) BENZENSOLFONATO DI DISODIO | 1 ≤ x < 2,5 | H318; H411 | | | |
| | | | | | 1310-73-2 | soda caustica | 25-≤50 | H290; H314 | | | |
| | | | | | 497-19-8 | sodio carbonato | 20-≤25 | H319 | | | |
| PRESOL 1180 | COVENTYA SPA | MATERIA PRIMA | Sgrassatura | S | 1310-58-3 | potassa caustica | 10-≤20 | H314; H302 | P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P310; P321; P405; P501 | 8 | 16.100 |
| | | | | | 10213-79-3 | sodio metasilicato pentaidrato | 10-≤20 | H290; H314; H335 | | | |
| | | | | | 64-02-8 | etilendiamminatetraacetato di tetrasodio | 1-≤3 | H373; H318; H302; H332 | | | |
| PRESOL 3071 | COVENTYA SPA | MATERIA | Sgrassatura | S | 497-19-8 | sodio carbonato | 25-≤50 | H319 | P303 + P361 + P353; | 8 | 1.550 |

Protocollo p_viaaoprovi GE/2022/0028358 del 08/07/2022 - Pag. 3 di 61

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

| B.1.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME (PARTE STORICA) | | | | | | | Anno di riferimento: 2021 | | | | |
|--|------------------------|---------------|------------------------|--------------|---|---|---------------------------|--|--|--------------|----------|
| PRODOTTO CHIMICO | FORNITORE | TIPO (*) | Fasi/Unità di utilizzo | stato fisico | Eventuali sostanze pericolose contenute | | | | | Consumo (kg) | |
| | | | | | CAS Number | Denominazione sostanza | % in peso | frasi H componenti | frasi P prodotto | c. p. | 2021 |
| | | PRIMA | | | 10213-79-3 | sodio metasilicato pentaidrato | 10-≤20 | H290; H314; H335 | P305 + P351 + P338; P310; P321; P405; P501 | | |
| | | | | | 1310-73-2 | soda caustica | 5-≤10 | H290; H314 | | | |
| | | | | | 68411-30-3 | Sodio alchil benzen solfonato | 3-≤5 | H318; H302; H315; H412 | | | |
| | | | | | 68188-18-1 | oli di paraffina, solfoclorurati, saponificati | 1-≤3 | H302; H315; H319; H412 | | | |
| PRESOL 7073 | COVENTYA SPA | MATERIA PRIMA | Sgrassatura | S | 10213-79-3 | sodio metasilicato pentaidrato | 25-≤50 | H290; H314; H335 | P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P310; P321; P405; P501 | 8 | 0 |
| | | | | | 497-19-8 | sodio carbonato | 25-≤50 | H319 | | | |
| | | | | | 1310-73-2 | soda caustica | 10-≤20 | H290; H314 | | | |
| | | | | | 7722-88-5 | sodio pirofosfato neutro | 5-≤10 | H318; H302 | | | |
| ACIDO CLORIDRICO 34-37% - PROD | B&C S.R.L. (BETTELLA) | AUSILIARI | Decapaggio | L | 7647-01-0 | ACIDO CLORIDRICO | 34-37 | | P234; P260; P280; P301 + P330 + P331; P303 + P361 + P353; P305 + P 351 + P 338; P310; P363; P390; P501; P264 | 8 | 10.585,0 |
| ACIDO CLORIDRICO 31-33% -PURO | UNICHIMICA SRL | AUSILIARI | Decapaggio | L | 7647-01-0 | ACIDO CLORIDRICO | 33 | H290; H335 | P260; P280; P304 + P340; P310; P303 + P361 + P353 ; P305 + P351 +P338 | 8 | |
| ACIDO FLUORIDRICO 40% | B&C S.R.L. (BETTELLA) | AUSILIARI | Decapaggio | L | 7664-39-3 | ACIDO FLUORIDRICO | 40 | | P280; P310; P301 + P330 + P331; P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P304 + P340 | 8(6, 1) | 661,0 |
| ACIDO FLUORIDRICO SOL. 40% | UNICHIMICA S.R.L. | | | | | | | | P260; P280; P301 + P330 + P331; P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P310 | | |
| ACIDO FOSFORICO 75% | B&C S.R.L. (BETTELLA) | AUSILIARI | Decapaggio | L | 7664-38-2 | ACIDO FOSFORICO | 75 | | P260; P280; P301 + P330 + P331; P303 + P361 + P353; P304 + P340; P305 + P351 + P338; P310; P363; P405; P501 | 8 | 1,0 |
| METEX DEK 255 | MACDERMID ITALIANA SRL | MATERIA PRIMA | Decapaggio | L | 78330-20-8 | Alcohols, C9-11-iso-, C10-rich, ethoxylated | ≤10 | H302; H318 | P280; P261; P362 + P364; P305 + P351 + P338; P310; P501 | | 8,0 |
| | | | | | | Reaction product of benzenesulfonic acid, 4-C10-C13-sec-alkyl derivs. And benzenesulfonic acid, 4-methyl and sodium hydroxide | ≤3 | H315; H318; H412 | | | |
| | | | | | 110-65-6 | but-2-in-1,4-diolo | ≤2.9 | H301; H312; H331; H314; H317; H335; H373 | | | |

Protocollo p_viaaoprovvi GE/2022/0028358 del 08/07/2022 - Pag. 4 di 61

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

| B.1.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME (PARTE STORICA) | | | | | | | Anno di riferimento: 2021 | | | | |
|--|------------------------|---------------|------------------------|--------------|---|---|---------------------------|------------------------------------|--|-------|--------------|
| PRODOTTO CHIMICO | FORNITORE | TIPO (*) | Fasi/Unità di utilizzo | stato fisico | Eventuali sostanze pericolose contenute | | | | | | Consumo (kg) |
| | | | | | CAS Number | Denominazione sostanza | % in peso | frasi H componenti | frasi P prodotto | c. p. | 2021 |
| METEX DEK V288 | MACDERMID ITALIANA SRL | MATERIA PRIMA | Decapaggio | L | 69011-36-5 | Isotridecanol, ethoxylated | ≤8.2 | H302; H318 | P280; P305 + P351 + P338; P310 | - | 3,0 |
| | | | | | 78330-20-8 | Alcohols, C9-11-iso-, C10-rich, ethoxylated | ≤8.2 | H302; H318 | | | |
| | | | | | 69011-36-5 | Isotridecanol, ethoxylated | ≤5 | H302; H318 | | | |
| | | | | | | Reaction product of benzenesulfonic acid, 4-C10-C13-sec-alkyl derivs. And benzenesulfonic acid, 4-methyl and sodium hydroxide | ≤3 | H315; H318; H412 | | | |
| | | | | | 68439-49-6 | Alcohols, C16-18, ethoxylated | ≤3 | H319 | | | |
| PICKLANE 66 | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Decapaggio | S | 7664-38-2 | acido fosforico | 25- ≤50 | H314 | P260; P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P310; P405; P501 | 8 | 0,0 |
| | | | | | 166736-08-9 | Polimero a base di: 2-propylheptanol | 3- ≤5 | H318; H302 | | | |
| | | | | | 68213-23-0 | Alcool grasso, etossilati | 3- ≤5 | H318; H302; H412 | | | |
| | | | | | 111-76-2 | butilglicole | 3- ≤5 | H302; H312; H332; H315; H319 | | | |
| | | | | | 166736-08-9 | Polimero a base di: 2-propylheptanol | 1- ≤3 | H318; H302 | | | |
| | | | | | 85536-14-7 | acido benzensolfonico, 4-C10-13-sec-alchilderivati | 1- ≤3 | H314; H302 | | | |
| | | | | | 62-56-6 | tiourea | 1- ≤2,5 | H351; H361d; H411; H302 | | | |
| | | | | | 6419-19-8 | acido nitrilotrimetilentrifosfonico | 1- ≤3 | H290; H319 | | | |
| | | | | | 110-65-6 | but-2-in-1,4-diolo | 0,3- ≤3 | H301; H311; H331; H373; H314; H317 | | | |
| PICKLANE 74 | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Decapaggio | S | 16872-11-0 | acido fluoborico | 10- ≤20 | H314 | P260; P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P310; P405; P501 | 8 | 42,5 |
| PICKLANE ACT 170 | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Decapaggio | S | 7681-38-1 | sodio bisolfato | 50- ≤100 | H318 | P260; P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P310; P405; P501 | 8 | 300,0 |
| | | | | | 1333-83-1 | sodio bifuoruro | 5- <10 | H301; H314 | | | |
| PICKLANE INB 51 | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Decapaggio | L | 107-19-7 | alcool propargilico | 10- ≤20 | H226; H301; H310; H330; H411 | P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P310; P321; P405; P501 | 8 | 4,0 |
| | | | | | 100-97-0 | esametilentetramina | 3- ≤5 | H228; H317 | | | |
| | | | | | 61789-71-7 | Cloruro di N-alchil "cocco" dimetil benzil ammonio | 3- ≤5 | H314; H400; H302 | | | |
| | | | | | 166736-08-9 | Polimero a base di: 2-propylheptanol | 1- ≤3 | H318; H402 | | | |
| UNISTRIP AL -A | ATOTECH ITALIA SRL | AUSILIARI | Decapaggio | L | 10028-22-5 | tris(solfato) di ferro | ≥= 10 - < 25 | H302; H315; H318 | P270; P273; P280; P301 + P312 + P330; P305 + P351 + P338; P310; P501 | 9 | 0,0 |
| | | | | | 7758-98-7 | Solfato di rame | ≥= 5 - < 10 | H302; H318; H400; H410 | | | |

Protocollo p_viaaoprovi GE/2022/0028358 del 08/07/2022 - Pag. 5 di 61

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

| B.1.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME (PARTE STORICA) | | | | | | | Anno di riferimento: 2021 | | | | |
|--|------------------------|---------------|------------------------|--------------|---|------------------------------------|---------------------------|--|--|--------------|-------|
| PRODOTTO CHIMICO | FORNITORE | TIPO (*) | Fasi/Unità di utilizzo | stato fisico | Eventuali sostanze pericolose contenute | | | | | Consumo (kg) | |
| | | | | | CAS Number | Denominazione sostanza | % in peso | frasi H componenti | frasi P prodotto | c. p. | 2021 |
| | | | | | 7664-93-9 | Acido solforico | >= 1 - < 2,5 | H290; H314; H318 | | | |
| UNISTRIP AL-B | ATOTECH ITALIA SRL | AUSILIARI | Decapaggio | L | | | | | | - | 0,0 |
| MARK 45 | ITALGALVANO | MATERIA PRIMA | Anneritura | L | 1310-73-2 | IDROSSIDO DI SODIO | 50 ≤ x < 75 | H290; H314; H318 | P210; P260; P220; P305 + P351 + P338; P303 + P361 + P353; P280 | 5,1 | 325,0 |
| | | | | | 7631-99-4 | SODIO NITRATO | 15 ≤ x < 30 | H272; H319 | | | |
| NITRATO DI SODIO TECNICO | B&C S.R.L. (BETTELLA) | MATERIA PRIMA | Anneritura | L | 7631-99-4 | NaNO3 | | | P210; P220; P370 + P378; P264; P280; P305 + P351 + P338 | 5,1 | 50,0 |
| KEYKOTE 602A | MACDERMID ITALIANA SRL | MATERIA PRIMA | Brunitura Fosfatazione | L | 14654-09-2 | Hureaulite (Mn5H2(PO4)4.4H2O) | ≥50 - ≤75 | H373 | P280; P273; P260; 314; P305 + P351 + P338; P501 | - | 26,0 |
| | | | | | 18718-07-5 | bis(diidrogenofosfato) di manganse | ≥25 - ≤50 | H319; H373; H412 | | | |
| KEYKOTE 602B | MACDERMID ITALIANA SRL | MATERIA PRIMA | Brunitura Fosfatazione | L | 7722-88-5 | pirofosfato di tetrasodio | ≥90 | H302; H318 | P280; P270; P264; P305 + P351 + P338; P310; P501 | - | 26,0 |
| KEYKOTE 604 | MACDERMID ITALIANA SRL | MATERIA PRIMA | Brunitura Fosfatazione | L | 6834-92-0 | metasilicato di disodio | <5 | H290; H314; H335 | P280; P264; P362 + P364; P302 + P352; P305 + P351 + P338; P310 | - | 26,0 |
| | | | | | 497-19-8 | carbonato di sodio | ≤5 | H319 | | | |
| | | | | | 7722-88-5 | pirofosfato di tetrasodio | ≤5 | H302; H318 | | | |
| | | | | | 7632-00-0 | nitrito di sodio | <1 | H272; H301; H319; H400 | | | |
| KEYKOTE 703A | MACDERMID ITALIANA SRL | MATERIA PRIMA | Brunitura Fosfatazione | L | 13598-37-3 | bis(diidrogenofosfato) di zinco | ≥25 - ≤40 | H302; H400; H411 | P201; P280; P273; P260; P391; P501 | 8 | 15,0 |
| | | | | | 7779-88-6 | nitrate di zinco | ≤14 | H272; H302; H315; H319; H335; H400; H411 | | | |
| | | | | | 7697-37-2 | acido nitrico | <5 | H272; H290; H331; H314; EUH071 | | | |
| | | | | | 6484-52-2 | nitrate di ammonio | ≤5 | H272; H319 | | | |
| | | | | | 13138-45-9 | dinitrate di nichel | <1 | H272; H302; H332; H315; H318; H334; H317; H341; H350i; H360D; H372; H400; H410 | | | |
| | | | | | 3251-23-8 | dinitrate di rame | ≤0.1 | H272; H314; H400; H411 | | | |
| KEYKOTE 703B | MACDERMID ITALIANA SRL | MATERIA PRIMA | Brunitura Fosfatazione | L | 13598-37-3 | bis(diidrogenofosfato) di zinco | ≥25 - ≤43 | H302; H400; H411 | P201; P280; P273; P260; P391; P501 | 8 | 45,0 |
| | | | | | 7779-88-6 | nitrate di zinco | ≤14 | H272; H302; H315; H319; H335; H400; H411 | | | |
| | | | | | 7697-37-2 | acido nitrico | <10 | H272; H290; H331; H314; EUH071 | | | |
| | | | | | 7664-93-9 | acido solforico | <1 | H290; H314 | | | |
| | | | | | 13138-45-9 | dinitrate di nichel | <1 | H272; H302; H332; H315; H318; H334; H317; H341; H350i; H360D; H372; H400; | | | |

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

| B.1.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME (PARTE STORICA) | | | | | | | Anno di riferimento: 2021 | | | | |
|--|------------------------|---------------|--|--------------|---|--|---------------------------|--|---|--------------|-------|
| PRODOTTO CHIMICO | FORNITORE | TIPO (*) | Fasi/Unità di utilizzo | stato fisico | Eventuali sostanze pericolose contenute | | | | | Consumo (kg) | |
| | | | | | CAS Number | Denominazione sostanza | % in peso | frasi H componenti | frasi P prodotto | c. p. | 2021 |
| | | | | | | | | H410 | | | |
| | | | | | 3251-23-8 | dinitrato di rame | ≤0.1 | H272; H314; H400; H411 | | | |
| KEYKOTE 701 | MACDERMID ITALIANA SRL | MATERIA PRIMA | Brunitura Fosfatazione | L | 18718-07-5 | bis(diidrogenofosfato) di mangane | ≥25 - ≤50 | H319; H373; H412 | P201; P280; P273; P260; P391; P501 | 8 | 540,0 |
| | | | | | 7697-37-2 | acido nitrico | ≤2.7 | H272; H290; H331; H314; EUH071 | | | |
| | | | | | 7664-38-2 | acido fosforico | ≤1.6 | H290; H314 | | | |
| | | | | | 13138-45-9 | dinitrato di nichel | <1 | H272; H302; H332; H315; H318; H334; H317; H341; H350i; H360D; H372; H400; H410 | | | |
| KEYKOTE MBT | MACDERMID ITALIANA SRL | MATERIA PRIMA | Brunitura Fosfatazione | L | 141-43-5 | 2-aminoetanoloetanolamina | ≤10 | H302; H312; H332; H314; H335; H412 | P280; P304 + P310; P301 + P310; P303 + P361 + P353; P403 + P233; P501 | 8 | 51,0 |
| | | | | | 93894-11-2 | acido 3,5,5-trimetilenoico, composto con 2-amminoetanolo (1:1) | ≤5 | H302; H315; H319 | | | |
| | | | | | 3811-73-2 | 1-ossido di piridin-2-tiolo, sale di sodio | <0.25 | H302; H311; H332; H315; H319; H400; H410 | | | |
| NITRITO DI SODIO | B&C S.R.L. (BETTELLA) | MATERIA PRIMA | Brunitura Fosfatazione | S | 7632-00-0 | nitrito di sodio | | | P273; P280f + P283; P280d; P210; P270; P264; P221; P220; P310; P305 + P351 + P338; P301 + P330; P391; P337+ P311; P370 + P378; P405; P420; P501 | 5,1 | 75,0 |
| NITRITO DI SODIO | UNICHIMICA SRL | MATERIA PRIMA | Brunitura Fosfatazione | S | 7632-00-0 | SODIO NITRITO | 100 | H272; H301; H400 | P210; P264; P280; P301 + P310; P306 + P360; P370 + P378 | 5,1 | |
| POTASSIO NITRATO | B&C S.R.L. (BETTELLA) | MATERIA PRIMA | Brunitura | S | 7757-79-1 | Potassio nitrato | > 98 | H272 | P210; P220; P280 | 5,1 | 75,0 |
| DEOX 3022 | MACDERMID ITALIANA SRL | AUSILIARI | Linea Brillantatura | L | 7664-38-2 | acido fosforico | ≥50 - ≤75 | H290; H314 | P280; P304 + P310; P301 + P310; P303 + P361 + P353; P310; P501 | 8 | 195,0 |
| | | | | | 7664-93-9 | acido solforico | ≥25 - ≤50 | H290; H314 | | | |
| | | | | | 79-33-4 | acido l-(+)-lattico | ≤3 | H315; H318 | | | |
| ACIDO SOLFORICO > 15% | B&C S.R.L. (BETTELLA) | AUSILIARI | Ossidazione anodica + decapaggi + correzione pH + neutralizzazioni | L | 7664-93-9 | ACIDO SOLFORICO | >15-50 | | P260; P264; P280; P301 + P330 + P331; P303 + P361 + P353; P304 + P340; P305 + P 351 + P338; P310; P363; P501 | 8 | 5.670 |
| ACIDO SOLFORICO 31° BE' ACC. 36% | UNICHIMICA S.R.L. | | | | | | 36 | | P280; P301 + P330 + P331; P303 + P361 + P353; P304 + P340; P305 + P 351 + P338; P310 | | |
| ACIDO SOLFORICO 66 | UNICHIMICA S.R.L. | | | | | | 96 | | P280; P301 + P330 + P331; P303 + P361 + P353; P304 + P340; P305 + P351 + P338; P310 | | |

Protocollo p_viaaoprovvi GE/2022/0028358 del 08/07/2022 - Pag. 7 di 61

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

| B.1.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME (PARTE STORICA) | | | | | | | Anno di riferimento: 2021 | | | | |
|--|------------------------|---------------|------------------------------------|--------------|---|--|---------------------------|--|---|-------|--------------|
| PRODOTTO CHIMICO | FORNITORE | TIPO (*) | Fasi/Unità di utilizzo | stato fisico | Eventuali sostanze pericolose contenute | | | | | | Consumo (kg) |
| | | | | | CAS Number | Denominazione sostanza | % in peso | frasi H componenti | frasi P prodotto | c. p. | 2021 |
| BE' | B&C S.R.L. (BETTELLA) | | decapaggi + Stagnatura | | | | 95 | | P260; P264; P280; P301 + P330 + P331; P303 + P361 + P353; P304 + P340; P305 + P. 351 + P338; P310; P363; P501 | | |
| Ammonio Bifloruro Puro | UNICHIMICA S.R.L. | AUSILIARI | Ossidazione Anodica / Cromatazione | L | 1341-49-7 | AMMONIO BIFLORURO | 100 | | P264; P280; P301 + P310; P304 + P340; P405 | 8 | 3,5 |
| FIX SEAL H98 L | SURTEC ITALIA | MATERIA PRIMA | Ossidazione Anodica - Fissaggio | L | 6018-89-9 | NICHEL ACETATO OSO | 50-≤100 | H350i; H341; H360; H302; H332; H372; H334; H317; H400; H410 | P261; P201; P305 + P351 + P338; P280 | 9 | 8,5 |
| | | | | | 90387-57-8 | Formaldehyde, reaction products with sulfonated 1,1'-oxybis[methylbenzene], sodium salts | 25-≤50 | H412 | | | |
| | | | | | 65-85-0 | ACIDO BENZOICO | 10-≤22 | H372; H318; H315 | | | |
| HARDWALL 3 SUPER | SURTEC ITALIA | MATERIA PRIMA | Ossidazione Anodica | L | 13940-83-5 | NICHEL FLUORURO TETRAIDRATO | 50-≤100 | H350i; H341; H360D; H302; H332; H372; H318; H315; H334; H317; H400; H410 | P261; P201; P305 + P351 + P338; P280 | 6,1 | 18,0 |
| | | | | | 64-17-5 | ETANOLO | ≥1 - <5 | H225; H319 | | | |
| NERO LD 3386 (NERO ALUX) | SURTEC ITALIA | MATERIA PRIMA | Ossidazione Anodica | L | 107-41-5 | 2-METIL-2,4-PENTANDIOLO | 1 ≤ x < 5 | H319; H315 | | | 20,2 |
| ROSSO VB 03 (ROSSO ALUX) | SURTEC ITALIA | MATERIA PRIMA | Ossidazione Anodica | L | 107-41-5 | 2-METIL-2,4-PENTANDIOLO | 1 ≤ x < 5 | H319; H315 | | | 0,2 |
| SURTEC 650 | SURTEC ITALIA | MATERIA PRIMA | Ossidazione Anodica | L | | | | | | | 25,0 |
| TORQUE'N'TENSI ON UV FLUID | MACDERMID ITALIANA SRL | AUSILIARI | Ossidazione Anodica | L | 9002-88-4 | polietilene | ≥10 - ≤25 | | P280; P305 + P351 + P338; P337 + P313 | | 25 |
| | | | | | 78330-21-9 | Alcohols, C11-14-iso-, C13-rich, ethoxylated | <3 | H302; H318 | | | |
| | | | | | 1330-43-4 | tetraborato di disodio anidro | ≤0.3 | H319; H360FD | | | |
| TURCHESE VB 31 | SURTEC ITALIA | MATERIA PRIMA | Ossidazione Anodica | L | | | | | | | |
| ENVIRALLOY NI 12-15 PART A | MACDERMID ITALIANA SRL | MATERIA PRIMA | Zinco-Nichel | L | 90640-66-7 | ammine, polietilenpoli-, frazione tetraetilenpentamminica | ≥25 - ≤50 | H302; H312; H314; H317; H411 | P280; P273; P391; P304 + P310; P301 + P310; P501 | 8 | 50,0 |
| | | | | | 111-42-2 | 2,2'-imminodietanolo | ≤3 | H302; H315; H318; H373; H412 | | | |
| | | | | | 90640-67-8 | ammine, polietilenpoli-, frazione trietilentetramminica | <1 | H302; H312; H314; H317; H412 | | | |
| | | | | | 4067-16-7 | Pentaethylene hexamine | <1 | H302; H312; H314; H317; H400; H410 | | | |

Protocollo p_viaaoprov GE/2022/0028358 del 08/07/2022 - Pag. 8 di 61

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

| B.1.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME (PARTE STORICA) | | | | | | Anno di riferimento: 2021 | | | | | |
|--|------------------------|---------------|------------------------|--------------|---|---|-----------|--|--|-------|--------------|
| PRODOTTO CHIMICO | FORNITORE | TIPO (*) | Fasi/Unità di utilizzo | stato fisico | Eventuali sostanze pericolose contenute | | | | | | Consumo (kg) |
| | | | | | CAS Number | Denominazione sostanza | % in peso | frasi H componenti | frasi P prodotto | c. p. | 2021 |
| ENVIRALLOY NI 12-15 PART B | MACDERMID ITALIANA SRL | MATERIA PRIMA | Zinco-Nichel | L | 102-60-3 | 1,1',1'',1'''-etilendinitrilotetrapropan-2-olo | ≥25 - ≤50 | H319 | P280; P305 + P351 + P338; P337 + P313 | - | 200,0 |
| ENVIRALLOY NI 12-15 PART C | MACDERMID ITALIANA SRL | MATERIA PRIMA | Zinco-Nichel | L | 7786-81-4 | solfo di nichel | ≤14 | H302; H332; H315; H334; H317; H341; H350i; H360D; H372; H400; H410 | P201; P280; P273; P260; P391; P501 | 9 | 480,0 |
| | | | | | 90640-66-7 | ammine, polietilenpoli-, frazione tetraetilenpentamminica | ≤10 | H302; H312; H314; H317; H411 | | | |
| | | | | | 90640-67-8 | ammine, polietilenpoli-, frazione trietilentetramminica | ≤0.3 | H302; H312; H314; H317; H412 | | | |
| | | | | | 4067-16-7 | Pentaethylene hexamine | ≤0.3 | H302; H312; H314; 317; H400; H410 | | | |
| ENVIRALLOY NI 12-15 PART D | MACDERMID ITALIANA SRL | MATERIA PRIMA | Zinco-Nichel | L | | | | | - | 25,0 | |
| ENVIROWETTER | MACDERMID ITALIANA SRL | AUSILIARI | Zincatura | L | 68610-44-6 | 2-Propenoic acid, methyl ester, reaction products with 2-ethyl -1-hexanamine and sodium hydroxide | 1 - <3 | H315; H318 | P280; P337 + P313; P403 + P233; P501; P305 + P351 + P338 | - | 32,0 |
| | | | | | 67-56-1 | Metanolo | 0.1 - <1 | H225; H301; H311; H331; H370 | | | |
| ENVIROZIN 120 RACK BRIGHTENER | MACDERMID ITALIANA SRL | AUSILIARI | Zincatura | L | 68555-36-2 | Urea, N,N'-bis[3-(dimethylamino)propyl]-, polymer with 1,1'-oxybis [2-chloroethane] | <2.5 | H411 | | - | 225,0 |
| ENVIROZIN BASE ADDITIVE | MACDERMID ITALIANA SRL | AUSILIARI | Zincatura | L | 68555-36-2 | Urea, N,N'-bis[3-(dimethylamino)propyl]-, polymer with 1,1'-oxybis [2-chloroethane] | ≥10 - <25 | H411 | P273; P501 | - | 325,0 |
| ENVIROZIN CONDITIONER | MACDERMID ITALIANA SRL | AUSILIARI | Zincatura | L | 1344-09-8 | acido silicico, sale di sodio | ≥25 - ≤50 | H315; H318; H335 | P280; P261; P305 + 351 + P338; P310; P403 + P233; P501 | - | 60,0 |
| ENVIROZIN REPLENISHER | MACDERMID ITALIANA SRL | AUSILIARI | Zincatura | L | 1344-09-8 | acido silicico, sale di sodio | ≥25 - ≤50 | H315; H318; H335 | P280; P261; P305 + 351 + P338; P310; P403 + P233; P501 | - | 100,0 |
| G2 PART A | MACDERMID ITALIANA SRL | MATERIA PRIMA | Zinco-Nichel | L | 102-60-3 | 1,1',1'',1'''-etilendinitrilotetrapropan-2-olo | ≥25 - ≤50 | H319 | P280; P260; P304 + P340; P310; P301 + P310; P501 | 8 | 250,0 |
| | | | | | 111-40-0 | 2,2'-imminodi(etilammina) | ≥10 - <20 | H302; H312; H330; H314; H317; H335 | | | |
| | | | | | 90640-66-7 | ammine, polietilenpoli-, frazione tetraetilenpentamminica | <1 | H302; H312; H314; H317; H411 | | | |
| G2 PART C | MACDERMID ITALIANA SRL | MATERIA PRIMA | Zinco-Nichel | L | 7786-81-4 | solfo di nichel | ≥10 - <25 | H302; H332; H315; H334; H317; H341; H350i; H360D; H372; H400; H410 | P201; P280; P273; P260; 391; P501 | 9 | 440,0 |
| | | | | | 102-60-3 | 1,1',1'',1'''-etilendinitrilotetrapropan-2-olo | ≤5 | H319 | | | |

Protocollo p_viaapprovi GE/2022/0028358 del 08/07/2022 - Pag. 9 di 61

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

| B.1.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME (PARTE STORICA) | | | | | | | Anno di riferimento: 2021 | | | | |
|--|---------------------------|---------------|--------------------------------|--------------|---|--|---------------------------|---|---|--------------|---------|
| PRODOTTO CHIMICO | FORNITORE | TIPO (*) | Fasi/Unità di utilizzo | stato fisico | Eventuali sostanze pericolose contenute | | | | | Consumo (kg) | |
| | | | | | CAS Number | Denominazione sostanza | % in peso | frasi H componenti | frasi P prodotto | c. p. | 2021 |
| | | | | | 111-40-0 | 2,2'-imminodi(etilammina) | ≤3.3 | H302; H312; H330; H314; H317; H335 | | | |
| | | | | | 90640-66-7 | ammine, polietilenpoli-, frazione tetraetilenpentamminica | ≤1.6 | H302; H312; H314; H317; H411 | | | |
| G2 PART D | MACDERMID ITALIANA SRL | MATERIA PRIMA | Zinco-Nichel | L | | | | | | - | |
| MIRROMAC ZN X | MACDERMID ITALIANA SRL | AUSILIARI | Zincatura | L | 9002-98-6 | Aziridine, homopolymer | <2.5 | H302; H318; H317; H411 | P280; P261; P362 + P364; P302 + P352; P333 + P313; P501 | - | 877,0 |
| | | | | | 7647-01-0 | acido cloridrico | <1 | H290; H314; H335 | | | |
| | | | | | 107-21-1 | etan-1,2-diolo | ≤0.3 | H302; H373 | | | |
| | | | | | 7785-87-7 | solfo di manganese | ≤0.3 | H318; H373; H411 | | | |
| | | | | | 7786-81-4 | solfo di nichel | <0.1 | H302; H332; H315; H334; H317; H341; H350i; H360D; H372; H400; H410 | | | |
| ZINCO | A.M.P.E.R.E. ITALIA S.r.L | MATERIA PRIMA | Zincatura | S | 7440-66-6 | Zinco | ≤ 99,995 | | | - | 7.460,0 |
| ZINCO ANODI SFERE | ITALCHIMICI SPA | MATERIA PRIMA | Zincatura | S | 7440-66-6 | ZINCO METALLO | 100 | | | | |
| ACIDO ACETICO 80% | B&C S.R.L. (BETTELLA) | AUSILIARI | Denichelatura elettrolitica | L | 64-19-7 | ACIDO ACETICO | 80 | | P210; P240; P241; P242; P243; P260; P280; P301 + P330 + P331; P303 + P361 + P353; P304 + P340; P305+ P351 + P338; P310; P363; P403 + P235; P501 | 8(3) | 3.274,5 |
| ACIDO ACETICO 80% | UNICHIMICA SRL | AUSILIARI | Denichelatura elettrolitica | L | 64-19-7 | ACIDO ACETICO | 79/81 | | P260; P280; P303 + P361 + P353; P304 + P340; P305 + P351 + P338; P310 | 8(3) | |
| ANKOR DINE 30 MS | MACDERMID ENTHONE | AUSILIARI | Denichelatura - Cromo Spessore | L | 27619-97-2 | acido 3,3,4,4,5,5,6,6,7,7,8,8,8-tridecafluorooottansolfonico | <3 | H302; H314 | P280; P264; P362 + P364; P302 + P352; P305 + P351 + P338; P337 + P313 | - | 428,0 |
| | | | | | 67-56-1 | metanoloalcol metilico | ≤1 | H225; H301; H311; H331; H370 | | | |
| BARIO CARBONATO | B&C S.R.L. (BETTELLA) | MATERIA PRIMA | Denichelatura - Cromo Spessore | S | 513-77-9 | Bario carbonato | 100 | | P270; P301 + P312 | 6,1 | 14 |
| BARIO CARBONATO (CARBONATO BRAIO MACINATO) | UNICHIMICA S.R.L. | AUSILIARI | Denichelatura - Cromo Spessore | S | 513-77-9 | CARBONATO DI BARIO | 100 | | P264; P270; P301 + P312; P330 | 6,1 | |
| CROMO TRIOSSIDO | A.M.P.E.R.E. ITALIA S.r.L | MATERIA PRIMA | Denichelatura - Cromo Spessore | S | 1333-82-0 | Cromo triossido | 100 | H271; H301; H310; H330; H314; H334; H317; H340; H350; H361f; H372; H400; H410 | P201; P273; P307 + P311; P405; P501 | 5,1(6,1+8) | 9929 |

Protocollo p_viaopprovi GE/2022/0028358 del 08/07/2022 - Pag. 10 di 61

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

| B.1.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME (PARTE STORICA) | | | | | | | | Anno di riferimento: 2021 | | | |
|--|-------------------------------------|---------------|---|--------------|---|---|-----------|--|--|------------|--------------|
| PRODOTTO CHIMICO | FORNITORE | TIPO (*) | Fasi/Unità di utilizzo | stato fisico | Eventuali sostanze pericolose contenute | | | | | | Consumo (kg) |
| | | | | | CAS Number | Denominazione sostanza | % in peso | frasi H componenti | frasi P prodotto | c. p. | 2021 |
| CROMO TRIOSSIDO (ANIDRIDE CROMICA) | A.M.P.E.R.E. ITALIA S.r.L - BROCHEM | MATERIA PRIMA | Denichelatura - Cromo Spessore | S | 1333-82-0 | triossido di cromo | | | P210; P283; P301 + P310; P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P361 + P364; P405; P501 | 5,1(6,1+8) | |
| DEMOTAL SCN NI A | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Denichelatura | LIQUIDO | 107-15-3 | etilendiammina | 25-≤50 | H226; H334; H314; H302; H312; H332; H317 | P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P310; P321; P362 + P364; P405; P501 | 8 | 2.000,0 |
| | | | | | 128-04-1 | dimetilditiocarbammato di sodio | 1-≤3 | H400 | | | |
| DEMOTAL SCN NI B | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Denichelatura | LIQUIDO | 127-68-4 | 3-nitrobenzensolfonato di sodio | 10-≤20 | H319; H317 | P261; P280; P305 + P351 + P338; P321; P333 + P313; P501 | - | 2.000,0 |
| FUMETROL 21 LF3 | ATOTECH | AUSILIARI | Denichelatura Cromo Spessore | L | 27619-97-2 | acido 3,3,4,4,5,5,6,6,7,7,8,8,8-tridecafluoroottansolfonico | ≥2,5 - <3 | H314;H318 | P301+P330+P331;P303+P361+P353; P304+ P340; P305+P351+P338+ P310 | 8 | 0 |
| HEEF 25 AS | ATOTECH ITALIA SRL | AUSILIARI | Denichelatura Cromo Spessore | L | | | | | | | 940,0 |
| HEEF 25 MS | ATOTECH ITALIA SRL | AUSILIARI | Denichelatura Cromo Spessore | L | | | | | | | 275,0 |
| METEX ECOSTRIP A 703 | MACDERMID ITALIANA SRL | AUSILIARI | Denichelatura elettrolitica | LIQUIDO | 6484-52-2 | nitrate di ammonio | ≥25 - ≤50 | H272; H319 | | - | 3.220,0 |
| METEX ECOSTRIP F 501 | MACDERMID ITALIANA SRL | AUSILIARI | Denichelatura elettrolitica | LIQUIDO | 6484-52-2 | nitrate di ammonio | ≥25 - ≤50 | H272; H319 | | - | 3.840,0 |
| METEX ECOSTRIP FA 602 | MACDERMID ITALIANA SRL | AUSILIARI | Denichelatura elettrolitica | LIQUIDO | 7758-02-3 | bromuro di potassio | ≥25 - ≤50 | H319 | P280; P305 + P351 + P338; P337 + P313 | - | 1.000,0 |
| SN 7/SB3/PB 90 | TINEUROPE | MATERIA PRIMA | MPLA Statico + Multitrattamento + Denichelatura Cromo Spessore Decapaggio acido + cromatura | S | 7439-92-1 | Piombo | 90 | H360FD; H362; H372 | P260; P263; P273; P380; P308 + P313; P314 | | 1.580 |
| | | | | | 7440-31-5 | Stagno | 7 | | | | |
| | | | | | 7440-36-0 | Antimonio | 3 | | | | |
| ACIDO BORICO GRANULARE | B&C S.R.L. (BETTELLA) | MATERIA PRIMA | Nichelatura elettrolitica | S | 10043-35-3 | ACIDO BORICO | 99,9 | | P202; P281; P308 + P313; P501 | - | 919,0 |
| ACIDO BORICO GRANULARE | UNICHIMICA SRL | MATERIA PRIMA | Nichelatura elettrolitica | S | 10043-35-3 | ACIDO BORICO | 99,9 | | P 201; P202; P280; P308 + P313; P405 | | |
| NI - NICHEL METALLO | ITALCHIMICI SPA | MATERIA PRIMA | Nichelatura elettrolitica | S | 7440-02-0 | Nichel | 85-100 | H317; H351; H372 | P201; P260; P273; P280; P314; P405; P501 | | 14.009,0 |
| NICHEL | A.M.P.E.R.E. ITALIA SPA | MATERIA PRIMA | Nichelatura elettrolitica | S | 7440-02-0 | Nichel | 99-100 | H317; H351; H372 | P202; P261; P280; P302 + P352; P501; P201; P260; P272; P264; P270; P308 + P313; P333 + P313; P314; P321; P362 + P364; P405 | | |

Protocollo p_viaoprovvi GE/2022/0028358 del 08/07/2022 - Pag. 11 di 61

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

| B.1.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME (PARTE STORICA) | | | | | | | Anno di riferimento: 2021 | | | | |
|--|---------------------------|---------------|---------------------------|--------------|---|---|---------------------------|--|--|--------------|---------|
| PRODOTTO CHIMICO | FORNITORE | TIPO (*) | Fasi/Unità di utilizzo | stato fisico | Eventuali sostanze pericolose contenute | | | | | Consumo (kg) | |
| | | | | | CAS Number | Denominazione sostanza | % in peso | frasi H componenti | frasi P prodotto | c. p. | 2021 |
| NICHEL ELETTROLITICO | METAL CLEANING SPA | MATERIA PRIMA | Nichelatura elettrolitica | S | 7440-02-0 | Nichel | 100 | H317; H351; H372 | P201; P261; P280; P308 + P313; P362 + P364 | | |
| NICHEL ELETTROLITICO | TODINI | MATERIA PRIMA | Nichelatura elettrolitica | S | 7440-02-0 | Nichel | 100 | H351; | P201; P202; P280; P308 + P313; P314; P333 + P313 | | |
| NICHEL SOLFATO | A.M.P.E.R.E. ITALIA S.r.L | MATERIA PRIMA | Nichelatura elettrolitica | S | 10101-97-0 | Solfato di nichel (II) esaidrato | 99 | | P260; P285; P261; P280; P281; P201; P202; P362; P304 + P340; P312; P333 + P313; 330; P302 + P352; P501 | 6,1 | 3.480,0 |
| NICHEL SOLFATO | METAL CLEANING SPA | MATERIA PRIMA | Nichelatura elettrolitica | S | 7786-81-4 | SOLFATO DI NICHEL | 98 ≤ x < 100 | H350i; H341; H360D; H302; H332; H372; H315; H334; H317; H400; H410 | P201; P261; P280; P304 + P340; P308 + P313; P342 + P311 | 9 | |
| SACCARINA SODICA (SODIO SACCARINATO) | B&C S.R.L. (BETTELLA) | MATERIA PRIMA | Nichelatura elettrolitica | S | 6155-57-3 | Saccarina sodica diidrata | 100 | | | - | 230,0 |
| WETTING AGENT NI-M | ATOTECH ITALIA SRL | AUSILIARI | Nichelatura elettrolitica | L | 68891-38-3 | Poly(oxy-1,2-ethanediyl), α-sulfo-ω-hydroxy-, C12-14-alkyl ethers, sodium salts | ≥ 10 - < 25 | H315; H318; H412 | P302 + P352; P305 + P351 + P338 + P310; P332 + P313; P362 + P364 | - | 340,0 |
| CRYSTAL 301 BRIGHTENER | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Nichelatura elettrolitica | L | 107-19-7 | alcool propargilico | 2,5-<3 | H226; H301; H310; H330; H314; H411 | P261; P305 + P351 + P338; P310; P321; P405; P501 | - | 400,0 |
| | | | | | 25749-64-8 | 2-propyn-1-ol, polymer with EO | 1-<3 | H330; H318; H302; H335 | | | |
| CRYSTAL LEVELER 02 | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Nichelatura elettrolitica | L | | | | | | - | 290,0 |
| CRYSTAL SURFACT 47 G | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Nichelatura elettrolitica | L | 126-92-1 | alchilsolfato sodico | 10- <20 | H318; H315 | P264; P280; P305 + P351 + P338; P310; P321; P332 + P313 | - | 375,0 |
| CRYSTAL SURFACT 48 A | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Nichelatura elettrolitica | L | 126-92-1 | alchilsolfato sodico | 5-≤10 | H318; H315 | P280; P305 + P351 + P338; P310 | - | 375,0 |
| | | | | | 2373-38-8 | di(dimetilbutil)solfosuccinato sodico | 3-≤5 | H302; H315; H319 | | | |
| CRYSTAL BARREL 169 | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Nichelatura elettrolitica | L | 25749-64-8 | 2-propyn-1-ol, polymer with EO | 1-<3 | H330; H318; H302; H335 | P264; P280; P305 + P351 + P338; P337 + P313 | - | 2.054,0 |
| | | | | | 107-19-7 | alcool propargilico | 0,3 <3 | H226; H301; H310; H330; H314; H411 | | | |
| | | | | | 5398-29-8 | acido 3-(amidinotio)propionico | 0,1 <0,3 | H301; H317; H412 | | | |
| CRITERION SB 100 ADDITIVE | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Nichelatura elettrolitica | L | 302-17-0 | cloralio idrato | 5-≤10 | H302 | P264; P270; P301 + P312; P330; P501 | - | 300,0 |
| CRITERION SB 100 BASE | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Nichelatura elettrolitica | L | 54-21-7 | salicilato di sodio | 10-≤20 | H302; H319 | P264; P280; P305 + P351 + P338; P337 + P313 | - | 355,0 |
| CRITERION SB 100 | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Nichelatura | L | 3031-66-1 | Es-3-in-2,5-diolo in acqua | ≥ 10 | H301; H319 | P264; P270; P280; P333 + | - | 275,0 |

Protocollo p_viaaoprov GEI/2022/0028358 del 08/07/2022 - Pag. 12 di 61

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

| B.1.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME (PARTE STORICA) | | | | | | | Anno di riferimento: 2021 | | | | |
|--|------------------------|---------------|---------------------------|--------------|---|---|---------------------------|--|---|--------------|---------|
| PRODOTTO CHIMICO | FORNITORE | TIPO (*) | Fasi/Unità di utilizzo | stato fisico | Eventuali sostanze pericolose contenute | | | | | Consumo (kg) | |
| | | | | | CAS Number | Denominazione sostanza | % in peso | frasi H componenti | frasi P prodotto | c. p. | 2021 |
| BRIGHT | | | elettrolitica | | 110-65-6 | but-2-in-1,4-diolo | >= 1% - < 6.9 | H311; H314; H373; H317; H301; H331 | P313; P337 + P313; P501 | | |
| | | | | | 3973-18-0 | Prop-2-in-1-olo etossilato | >= 1 | H332; H319 | | | |
| SATIN CRYSTAL BASE | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Nichelatura elettrolitica | L | | | | | | - | 355,0 |
| SATIN CRYSTAL 200 | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Nichelatura elettrolitica | L | | | | | | - | 1.050,0 |
| SATIN CRYSTAL 230 | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Nichelatura elettrolitica | L | 68424-85-1 | Cloruro di alkyl C12-16 ethylbenzyl ammonium | 1-<2,5 | H301; H311; H314; H400 | P264; P280; P305 + P351 + P338; P321; P332 + P313; P337 + P313 | - | 975,0 |
| CRYSTAL CARRIER 44 F | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Nichelatura elettrolitica | L | | | | | | - | 1.550,0 |
| CARBONATO DI POTASSIO POLVERE | UNICHIMICA S.R.L. | AUSILIARI | Nichel chimico | S | 584-08-7 | POTASSIO CARBONATO | 100 | | P261; P280; P302 + P352; P305 + P351 + P338; P314 | - | 85,0 |
| ENOVA EF 592R AM | COVENTYA SPA | MATERIA PRIMA | Nichel chimico | L | 10101-97-0 | nichel solfato 6H2O | 25-≤50 | H334; H341; H350i; H360D; H372; H400; H410; H302; H332; H315; H317 | P260; P280; P284; P342 + P311; P405; P501 | 9 | 560,0 |
| ENOVA EF 592R B | COVENTYA SPA | MATERIA PRIMA | Nichel chimico | L | 97-67-6 | acido idrossibutanoico | 5-<10 | H315; H319; H335 | | - | 0,0 |
| ENOVA EF 592R CM | COVENTYA SPA | MATERIA PRIMA | Nichel chimico | L | 207511-06-6 | idrossisuccinico acido disodio | 3-≤5 | H315; H319; H335 | | - | 680,0 |
| MAKROLUX NF | ATOTECH | AUSILIARI | Nichel elettrolitico | L | 110-65-6 | 2-Butin-1,4-diolo | >= 1 - < 2,5 | H301; H331; H311; H314; H318; H317; H335; H373 | P261; P280; P302 + P352 + P312; P305 + P351 + P338 + P310; P405; P501 | 6,1 | 0,0 |
| | | | | | 25749-64-8 | 2-Propyn-1-ol, polymer with ethylene oxide | >= 1 - < 2,5 | H302; H330; H318; H335 | | | |
| | | | | | 107-19-7 | prop-2-in-1-olo | >= 1 - < 2,5 | H226; H300; H330; H310; H314; H318; H373; H411 | | | |
| | | | | | 55947-46-1 | 2-propin-1-solfonato di sodio | >= 1 - < 2,5 | H290 | | | |
| | | | | | 5398-29-8 | acido 3-(amidinotio)propionico | >= 0,1 - < 0,25 | H302; H317; H412 | | | |
| | | | | | 55965-84-9 | miscela di: 5-cloro-2-metil-2 H-isotiazol-3-one [EC no 247-500-7], 2-metil-2H-isotiazol-3-one [EC no 220-239-6] (3:1) | <= 0,0002 | H301; H331; H311; H314; H318; H317; H400; H410 | | | |
| NIMAC 87-VET | MACDERMID ITALIANA SRL | AUSILIARI | Nichelatura elettrolitica | L | | | | | | - | 185,0 |
| NIMAC 8000 | MACDERMID ITALIANA SRL | AUSILIARI | Nichelatura elettrolitica | L | 25749-64-8 | 2-Propyn-1-ol, polymer with ethylene oxide | ≤3 | H302; H330; H318; H335 | P201; P280; P308 + P313; P305 + P351 + P338; P310; | - | 190,0 |

Protocollo p_viaoprovvi GE/2022/0028358 del 08/07/2022 - Pag. 13 di 61

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

| B.1.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME (PARTE STORICA) | | | | | | | Anno di riferimento: 2021 | | | | |
|--|-----------------------|---------------|---------------------------|--------------|---|---|---------------------------|---|--|--------------|-------|
| PRODOTTO CHIMICO | FORNITORE | TIPO (*) | Fasi/Unità di utilizzo | stato fisico | Eventuali sostanze pericolose contenute | | | | | Consumo (kg) | |
| | | | | | CAS Number | Denominazione sostanza | % in peso | frasi H componenti | frasi P prodotto | c. p. | 2021 |
| | | | | | 110-65-6 | but-2-in-1,4-diolo | ≤2 | H301; H312; H331; H314; H317; H335; H373 | P501 | | |
| | | | | | 107-19-7 | prop-2-in-1-olo | ≤1.7 | H226; H301; H310; H330; H314; H373; H412 | | | |
| | | | | | 50-00-0 | formaldeide | <0.2 | H301; H311; H330; H314; H317; H341; H350i; H335; H302; H317; H412 | | | |
| POTASSIO CARBONATO | B&C S.R.L. (BETTELLA) | MATERIA PRIMA | Nichel Chimico | S | 584-08-7 | Potassio carbonato | ≥99 - < 100 | | P261; P280; P305 + P351 + P338; P302 + P352; P403 + P233; P501 | - | 85,0 |
| | | | | | 497-19-8 | Sodio carbonato | < 1 | H319 | | | |
| CLORURO DI NICHEL | METAL CLEANING SPA | MATERIA PRIMA | Nichelatura elettrolitica | S | 7718-54-9 | NICHEL(II) CLORURO | 99-100 | | P201; P261; P280; P301 + P310; P308 + P313; P342 + P311 | 6,1 | 535,0 |
| ANODI GRAFITE | METAL CLEANING SPA | MATERIA PRIMA | CR III | S | 7782-42-5 | ANODI GRAFITE | | | | | |
| CHROME NMP-1 | COVENTYA SPA | AUSILIAR | C DEC | L | 16949-65-8 | magnesio fluosilicato | 10- <20 | H301 | P264; P270; P301 + P312; P330; P501 | 8 | 240 |
| CHROMSTOP AFL | COVENTYA SPA | AUSILIAR | C DEC | L | 26635-93-8 | Oleylamine etossilato | 20-≤25 | H318; H400; H410; H302 | P273; P280; P305 + P351 + P338; P310 + P391; P501 | 9 | 3 |
| TRICHROME ICE MAKEUP | ATOTECH | MATERIA PRIMA | CR III | L | 55965-84-9 | miscela di: 5-cloro-2-metil-2 H-isotiazol-3-one [EC no 247-500-7], 2-metil-2H-isotiazol-3-one [EC no 220-239-6] (3:1) | ≤ 0,0002 | H301; H331; H311; H314; H318; H317; H400; H410 | | | 0,0 |
| TRICHROME ICE PART 1 | ATOTECH | MATERIA PRIMA | CR III | L | 12336-95-7 | idrossosolfato di cromo (III) | ≥ 10 - < 25 | H332 | | - | 210,0 |
| | | | | | 6915-15-7 | acido malico | ≥ 2,5 - < 5 | H319 | | | |
| TRICHROME ICE PART 2 | ATOTECH | MATERIA PRIMA | CR III | L | 6915-15-7 | acido malico | ≥ 10 - < 25 | H319 | P264; P280; P305 + P351 + P338; P337 + P313 | - | 126,0 |
| TRICHROME ICE PART 3 | ATOTECH | MATERIA PRIMA | CR III | L | | | | | | | |

Protocollo p_viaaoprovi GE/2022/0028358 del 08/07/2022 - Pag. 14 di 61

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

| B.1.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME (PARTE STORICA) | | | | | | | Anno di riferimento: 2021 | | | | |
|--|--------------|---------------|------------------------|--------------|---|---|---------------------------|------------------------|---|-------|--------------|
| PRODOTTO CHIMICO | FORNITORE | TIPO (*) | Fasi/Unità di utilizzo | stato fisico | Eventuali sostanze pericolose contenute | | | | | | Consumo (kg) |
| | | | | | CAS Number | Denominazione sostanza | % in peso | frasi H componenti | frasi P prodotto | c. p. | 2021 |
| TRICHROME ICE PART 4 | ATOTECH | MATERIA PRIMA | CR III | L | 6915-15-7 | acido malico | >= 25 - < 40 | H319 | P264; P280; P305 + P351 + P338; P337 + P313 | - | 0,0 |
| TRICHROME ICE SALT | ATOTECH | MATERIA PRIMA | CR III | L | 10043-35-3 | acido borico | >= 10 - < 25 | H360FD | P201; P202; P280; P308 + P313; P405; P501 | - | 0,0 |
| TRICHROME ICE WETTING AGENT | ATOTECH | AUSILIARI | CR III | L | 922-80-5 | 1,2-bis(pentilossicarbonil)etansolfonato di sodio | >= 5 - < 10 | H315; H318 | P210; P280; P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P370 + P378; P501 | 3 | 42,0 |
| | | | | | 67-63-0 | Alcool isopropilico | >= 2,5 - < 5 | H225; H319; H336 | | | |
| TRISTAR 300 ADDITIVE | COVENTYA SPA | AUSILIARI | CR III | L | | | | | | - | 4,5 |
| TRISTAR 300 AF CONC | COVENTYA SPA | MATERIA PRIMA | CR III | L | 12336-95-7 | cromo idrossisolfato | 10-≤20 | H411; H315; H319; H317 | P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P310; P321; P362 + P364; P405; P501 | 8 | 0,0 |
| | | | | | 7664-93-9 | acido solforico 96% | 1-≤3 | H314; H318 | | | |
| TRISTAR 300 COMPLEX | COVENTYA SPA | MATERIA PRIMA | CR III | L | 540-69-2 | ammonio formiato | 25-≤50 | H315; H319; H335 | P261; P280; P304 + P340; P305 + P351 + P338; P405; P501 | - | 55,0 |
| | | | | | 64-18-6 | Acido formico | 5-≤10 | H226; H314 | | | |
| TRISTAR 300 CONC | COVENTYA SPA | MATERIA PRIMA | CR III | L | 12336-95-7 | cromo idrossisolfato | 50-≤100 | H411; H315; H319; H317 | P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P310; P321; P362 + P364; P405; P501 | 8 | 40,0 |
| | | | | | 7664-93-9 | acido solforico 96% | 1-≤3 | H314; H318 | | | |
| TRISTAR 300 CONDUCTOR | COVENTYA SPA | MATERIA PRIMA | CR III | L | 12125-02-9 | ammonio cloruro | 25- ≤50 | H302; H319 | P280; P305 + P351 + P338; P308 + P313; P337 + P313; P405; P501 | - | 0,0 |
| | | | | | 10043-35-3 | acido borico | 20- ≤25 | H360FD | | | |
| | | | | | 7758-02-3 | bromuro di potassio | 5-<10 | H315; H319; H335 | | | |

Protocollo p_viaaoprov GE/2022/0028358 del 08/07/2022 - Pag. 15 di 61

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

| B.1.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME (PARTE STORICA) | | | | | | Anno di riferimento: 2021 | | | | | |
|--|-------------------|---------------|------------------------|--------------|---|---------------------------------------|-----------|--|---|-------|--------------|
| PRODOTTO CHIMICO | FORNITORE | TIPO (*) | Fasi/Unità di utilizzo | stato fisico | Eventuali sostanze pericolose contenute | | | | | | Consumo (kg) |
| | | | | | CAS Number | Denominazione sostanza | % in peso | frasi H componenti | frasi P prodotto | c. p. | 2021 |
| TRISTAR 300 CPLX | COVENTYA SPA | MATERIA PRIMA | CR III | L | 64-18-6 | Acido formico | 25- ≤50 | H226; H314 | P260; P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P310; P405; P501 | 8 | 8,0 |
| | | | | | 540-69-2 | ammonio formiato | 20- ≤25 | H315; H319; H335 | | | |
| | | | | | 7758-02-3 | bromuro di potassio | 5-<10 | H315; H319; H335 | | | |
| TRISTAR 300 SALT | COVENTYA SPA | MATERIA PRIMA | CR III | L | 12336-95-7 | cromo idrossisolfato | 50-≤100 | H411; H315; H319; H317 | P261; P273; P280; P305 + P351 + P338; P333 + +P313; P501 | 9 | 15,0 |
| | | | | | 7758-02-3 | bromuro di potassio | 1-≤3 | H315; H319; H335 | | | |
| | | | | | 10043-35-3 | acido borico | 1-≤3 | H360FD | | | |
| TRISTAR 300 STABILIZER | COVENTYA SPA | AUSILIARI | CR III | L | | | | | - | 2,0 | |
| TRISTAR 300 SURFACT | COVENTYA SPA | AUSILIARI | CR III | L | 126-92-1 | alchilsolfato sodico | 1-≤3 | H318; H315 | P280; P305 + P351 + P338; P310 | - | 24,0 |
| | | | | | 2373-38-8 | di(dimetilbutil)solfosuccinato sodico | 1-≤3 | H302; H35; H319 | | | |
| TRISTAR 330 AF ADDITIVE B | COVENTYA SPA | AUSILIARI | CR III | L | | | | | - | 4,5 | |
| TRISTAR 330 AF CONC | COVENTYA SPA | AUSILIARI | CR III | L | 12336-95-7 | cromo idrossisolfato | 10-≤20 | H411; H315; H319; H317 | P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P310; P321; P362 + P364; P405; P501 | 8 | 0,0 |
| | | | | | 7664-93-9 | acido solforico 96% | 1-≤3 | H314; H318 | | | |
| TRISTAR 700 ADDITIVE 1 | COVENTYA SPA | AUSILIARI | CR III | L | 1762-95-4 | ammonio tiocianato | 20-<25 | H302; H312; H332; H412 | - | 35,0 | |
| TRISTAR 700 ADJUSTER | COVENTYA SPA | AUSILIARI | CR III | L | | | | | - | 10,0 | |
| ARGENTO OSSIDO | SAFIMET SPA | AUSILIARI | Argentatura | S | 20667-12-3 | ARGENTO OSSIDO Ag ₂ O | 100 | | P210; P221; P305 + P351 + P338; P310; P405; P501 | 5,1 | 39,0 |
| BICARBONATO DI SODIO U.C. | UNICHIMICA S.R.L. | MATERIA PRIMA | Ottonatura | S | 144-55-8 | SODIO BICARBONATO | 100 | | | | 260,0 |
| BRASS 30 | COVENTYA SPA | MATERIA PRIMA | Ottonatura | S | 143-33-9 | cianuro di sodio | 25-≤50 | H300; H310; H330; H372; H290; H400; H410 | P301 + P310; P330; P320; P361 + P364; P405; P501 | 6,1 | 50,0 |
| | | | | | 557-21-1 | zinco cianuro | 25-≤50 | H300; H310; H330; H372; H290; H400; H410 | | | |
| | | | | | 544-92-3 | rame cianuro | 10-≤20 | H300; H310; H330; H372; H290; H400; H410 | | | |
| | | | | | 497-19-8 | sodio carbonato | 3-≤5 | H319 | | | |
| BRASS CORRECTOR | | AUSILIARI | Ottonatura | S | | | | | | | |

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

| B.1.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME (PARTE STORICA) | | | | | | | Anno di riferimento: 2021 | | | | |
|--|-----------------------|---------------|---|--------------|---|--|---------------------------|------------------------------------|---|-------|--------------|
| PRODOTTO CHIMICO | FORNITORE | TIPO (*) | Fasi/Unità di utilizzo | stato fisico | Eventuali sostanze pericolose contenute | | | | | | Consumo (kg) |
| | | | | | CAS Number | Denominazione sostanza | % in peso | frasi H componenti | frasi P prodotto | c. p. | 2021 |
| BRASS STAB | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Ottonatura | S | 1336-21-6 | ammoniaca sol 30% | 20-≤25 | H314; H400 | P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P310; P321; P405; P501 | 8 | 375,0 |
| | | | | | 1341-49-7 | ammonio bifluoruro | 10-≤20 | H301; H314 | | | |
| CIANURO DI POTASSIO | METAL CLEANING SPA | MATERIA PRIMA | Argentatura + Ramatura | S | 151-50-8 | POTASSIO CIANURO | 99-100 | | P234; P264; P280; P284; P304 + P340; P390 | 6,1 | 550,0 |
| CIANURO DI RAME | METAL CLEANING SPA | MATERIA PRIMA | Ramatura + Ottonatura | S | 544-92-3 | RAME (I) CIANURO | 100 | | P260; P262; P280; P310; P304 + P340; P403 + P233 | 6,1 | 300,0 |
| CIANURO DI SODIO | METAL CLEANING SPA | MATERIA PRIMA | Ramatura + Ottonatura + Argentatura + sgrassatura + Zincatura | S | 143-33-9 | SODIO CIANURO | 100 | | P260; P262; P280; P304 + P340; P310; P403 + P233 | 6,1 | 4.050,0 |
| CUPROPLATE BASE | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Ramatura | L | 1310-58-3 | potassa caustica | 2-≤3 | H314; H302 | P260; P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P310; P405; P501 | 8 | 575,0 |
| CUPROPLATE BRIGHTENER | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Ramatura | L | 110-65-6 | but-2-in-1,4-diolo | 5-≤10 | H301; H311; H331; H373; H314; H317 | P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P310; P321; P362 + P364; P405; P501 | 8 | 575,0 |
| | | | | | 64-02-8 | etilendiamminatetraacetato di tetrasodio | 1-≤3 | H373; H318; H302; H332 | | | |
| | | | | | 1310-73-2 | soda caustica | 1-≤3 | H290; H314 | | | |
| CUPROPLATE SURFACT | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Ramatura | L | 68954-88-1 | Alchiletere di fosfato, 1 OE, sodio sale | 10- <20 | H400; H411; H315; H319 | P273; P280; P305 + P351 + P338; P332 + P313; P337 + P332; P501 | | 400,0 |
| EPIDOR 201 R | COVENTYA SPA | MATERIA PRIMA | Doratura | L | 5949-29-1 | acido citrico monoidrato | 3- ≤5 | H319 | | | 120,0 |
| ORO CIANURO DI POTASSIO | SAFIMET SPA | MATERIA PRIMA | Doratura | S | 13967-50-5 | ORO CIANURO DI POTASSIO | | | P301 + P310; P330; P305 + P351 + P338; P320; P362 + P364; P405; P501 | 6,1 | 0,0 |
| OTTONE | METAL CLEANING SPA | MATERIA PRIMA | Ottonatura | S | 440-50-8 | RAME | 63 ≤ x < 95 | | | | 346,0 |
| | | | | | 7440-66-6 | ZINCO METALLICO IN FORMA MASSIVA | 5 ≤ x < 37 | | | | |
| POTASSA CAUSTICA SCAGLIE IDROSSIDO DI POTASSIO | UNICHIMICA S.R.L. | MATERIA PRIMA | Ramatura | S | 1310-58-3 | IDROSSIDO DI POTASSIO | 100 | H290; H302; H314 | P234; P264; P280; P301 + P312; P304 + P340; P390 | 8 | 75,0 |
| POTASSA CAUSTICA SCAGLIE | B&C S.R.L. (BETTELLA) | | | | 1310-58-3 | IDROSSIDO DI POTASSIO | 100 | H290; H302; H314 | P234; P264; P280; P301 + P312; P304 + P340; P390 | | |
| PRECIUM DS A | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Doratura | S | 5949-29-1 | acido citrico monoidrato | 50-≤100 | H319 | P264; P280; P305 + P351 + P338; P337 + P313 | | 0,0 |
| PRECIUM DS B | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Doratura | S | | | | | | | 0,0 |
| RAME ELETTROLITICO | AMPERE | MATERIA PRIMA | Ramatura | S | 7440-50-8 | Rame | ≤ 99,9 | | | | 1.850,0 |

Protocollo p_viaopprovi GE/2022/0028358 del 08/07/2022 - Pag. 17 di 61

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

| B.1.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME (PARTE STORICA) | | | | | | | Anno di riferimento: 2021 | | | | |
|--|---------------------------|---------------|---------------------------|--------------|---|--|---------------------------|--|--|--------------|----------|
| PRODOTTO CHIMICO | FORNITORE | TIPO (*) | Fasi/Unità di utilizzo | stato fisico | Eventuali sostanze pericolose contenute | | | | | Consumo (kg) | |
| | | | | | CAS Number | Denominazione sostanza | % in peso | frasi H componenti | frasi P prodotto | c. p. | 2021 |
| | ITALCHIMICI SPA | | | | 7440-50-8 | RAME ELETTROLITICO | 100 | | | | |
| SILVIUM 150 BRIGHTENER | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Argentatura | L | 1310-58-3 | potassa caustica | 5-<10 | H314; H302 | P260; P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P310; P405; P501 | 8 | 6,3 |
| | | | | | 79-19-6 | tiosemicarbazide | 1- ≤3 | H300 | | | |
| | | | | | 67-64-1 | acetone | 0,3 ≤3 | H225; H319; H336 | | | |
| | | | | | 75-15-0 | disolfuro di carbonio | 0,3 ≤3 | H225; H361fd; H372; H315; H319 | | | |
| SODIO BICARBONATO | B&C S.R.L. (BETTELLA) | AUSILIARI | Ottonatura | S | 144-55-8 | idrogenocarbonato di sodio | >= 99 - <= 100 | | | 239,0 | |
| STAGNO | A.M.P.E.R.E. ITALIA S.r.L | MATERIA PRIMA | Stagnatura | S | 7440-31-5 | STAGNO | >= 99 | | | 1.014,0 | |
| | TINEUROPE | | | | 7440-31-5 | Stagno | 100 | | | | |
| STANNOSTAR GSM | MAVDERMID ENTHONE | AUSILIARI | Stagnatura | L | 35545-57-4 | Poly(oxy-1,2-ethanediy), α-2-naphthalenyl-ω-hydroxy- | ≥10 - <25 | H302 | | 43,4 | |
| TECHNI ANTIOXIDANT SOLUTION 2 | ITALGALVANO spa | AUSILIARI | Stagnatura | L | 120-80-9 | 1,2-Diidrossibenzene | 5 ≤ x < 10 | H350; H341; H301; H311; H318; H315; H317 | P201; P305 + P351 + P338; P280; P310; P261 | | 110,0 |
| TECHNI BT BRIGHTENER 2 | ITALGALVANO spa | AUSILIARI | Stagnatura | L | 104376-75-2 | TRISTIRILFENOLO ETOSSILATO | 5 ≤ x < 15 | H412 | P201; P280; P261; P312; P403 + P233; P264 | | 330,0 |
| | | | | | 79-41-4 | ACIDO METACRILICO | 1 ≤ x < 3 | H311; H302; H332; H314; H318; H335 | | | |
| | | | | | 67-63-0 | 2-PROPANOLO | 1 ≤ x < 5 | H225; H319; H336 | | | |
| | | | | | 120-80-9 | 1,2-Diidrossibenzene | 0,1 ≤ x < 1 | H350; H341; H301; H311; H318; H315; H317 | | | |
| | | | | | 122-57-6 | BENZILIDENE ACETONE | 0 ≤ x < 1 | H315; H317 | | | |
| TECHNI BT BOOSTER LCD | ITALGALVANO spa | AUSILIARI | Stagnatura | L | 82617-81-0 | BISMUTO METANSOLFONATO | 50 ≤ x < 75 | H314; H318; H317 | P260; P303 + P361 + P353; P304 + P340; P305 + P351 + P338; P405; P501 | 8 | 1,0 |
| | | | | | 75-75-2 | ACIDO METANSOLFONICO | 15 ≤ x < 20 | H290; H302; H312; H314; H318; H335 | | | |
| TECHNI BT WETTER 2 | ITALGALVANO spa | AUSILIARI | Stagnatura | L | 104376-75-2 | TRISTIRILFENOLO ETOSSILATO | 15 ≤ x < 25 | H412 | | | 145,0 |
| ZINCO CIANURO | METAL CLEANING SPA | MATERIA PRIMA | Ottonatura | S | 557-21-1 | ZINCO CIANURO | 100 | H361; H310; H302; H400; H410 | P280; P310; P264; P273; P391; P201 | 6,1 | 180,0 |
| ACIDO NITRICO 36 BE | B&C S.R.L. (BETTELLA) | AUSILIARI | Passivazioni + decapaggio | L | 7697-37-2 | ACIDO NITRICO | 53 | H290 H331 H314 H318 EUH071 | P234; P260; P264; P271; P280; P301 + P330 + P331; P303 + P361 + P353; P304 + P340; P305 + P351 + P338; P310; P363; P390; P403 + P233; P501 | 8 | 1.200,0 |
| ACIDO NITRICO 42 BE' | B&C S.R.L. (BETTELLA) | AUSILIARI | | L | 7697-37-2 | ACIDO NITRICO | 65 | H272 H290 H331 H314 H318 EUH071 | P210; P220; P234; P260; P264; P271; P280; P301 + P330 + P331; P303 + P361 + P353; P304 + P340; P305 + P351 + P338; P310; P363; P390; P403 + P233; P501 | 8(5,1) | 10.068,0 |
| ACIDO NITRICO 65-70% | B&C S.R.L. (BETTELLA) | AUSILIARI | | L | 7697-37-2 | ACIDO NITRICO | 65-70 | H272 H290 H314 H331 EUH071 | P260; P280; P303 + P361 + P353; P304 + P340 + P310; P305 + P351 + P338 + P310; P404; P390; P403 + P233; P501 | 8(5,1) | |
| ACIDO NITRICO 42 BE' - 67,5% | UNICHIMICA S.R.L. | AUSILIARI | | L | 7697-37-2 | ACIDO NITRICO | 67,5 | H272 H290 H331 H314 H318 EUH071 | P210; P260; P220; P305 + P351 + P338; P303 + P361 + P353; P280; P310; P403 + P233 | 8(5,1) | |

Protocollo p_viaaoprovi GE/2022/0028358 del 08/07/2022 - Pag. 18 di 61

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

| B.1.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME (PARTE STORICA) | | | | | | | Anno di riferimento: 2021 | | | | |
|--|------------------------|---------------|------------------------|--------------|---|---|---------------------------|---|---|-------|--------------|
| PRODOTTO CHIMICO | FORNITORE | TIPO (*) | Fasi/Unità di utilizzo | stato fisico | Eventuali sostanze pericolose contenute | | | | | | Consumo (kg) |
| | | | | | CAS Number | Denominazione sostanza | % in peso | frasi H componenti | frasi P prodotto | c. p. | 2021 |
| ACIDO NITRICO 50-65 & 36BE | B&C S.R.L. (BETTELLA) | AUSILIARI | | L | 7697-37-2 | ACIDO NITRICO | 50-65 | H290 H331 H314 EUH071 | P234; P210; P220; P221; P260; P264; P280; P301 + P330 + P331; P305 + P351 + P338; P304 + P340; P310; P303 + P361 + P353; P363; P390; P404; P406; P501 | 8 | |
| ALUCON NC | ELSY RESEARCH SRL | MATERIA PRIMA | Cementazione | L | 1310-73-2 | idrossido di sodio | ≥10 - ≤25 | H290; H314 | P201; P280; P273; P304 + P340 + P310; P301 + P310 + P331; P303 + P361 + P353 + P310; P305 + P310; P405; P501 | 8 | 100,0 |
| | | | | | 12179-14-5 | tetraidrossizincato di disodio | ≤10 | H314; H410 | | | |
| | | | | | 54-21-7 | salicilato di sodio | ≤3 | H302; 319 | | | |
| | | | | | 12054-48-7 | diidrossido di nichel | <1 | H302; H332; H315; H334; H317; H341; H350; H360D; H372; H400; H410 | | | |
| | | | | | 20427-59-2 | diidrossido di rame | ≤0.3 | H302; H330; H318; H400; H410 | | | |
| ALUMON EN | ELSY RESEARCH SRL | MATERIA PRIMA | Cementazione | L | 1310-73-2 | IDROSSIDO DI SODIO | >25-<50 | H290; H314 | P280; P273; P304 + P340 + P310; P301 + P310 + P331; P303 + P361 + P353 + P310; P305 + P310; P405; P501 | 8 | 1.875,0 |
| | | | | | 12179-14-5 | TETRAIDROSSIZINCATO DI DISODIO | >10-<25 | H314; H410 | | | |
| | | | | | 54-21-7 | SALICILATO DI SODIO | <3 | H302; H319 | | | |
| ANNERITORE PER OTTONE MD | MACDERMID ITALIANA SRL | MATERIA PRIMA | Passivazione | L | 7783-00-8 | ACIDO SELENIOSO | ≤3 | H301; H331; H373; H400; H410 | P280; P273; P391; P305 + P351 + P338; P337 + P313; P501 | 9 | 100,0 |
| | | | | | 7758-98-7 | SOLFATO DI RAME | ≤2,1 | H302; H315; H318; H400; H410 | | | |
| | | | | | 7664-93-9 | ACIDO SOLFORICO | <1 | H290; H314 | | | |
| ANTICORIT DFO | FUCHS LUBRIFICANTI SPA | AUSILIARI | Oliatura | L | | Solventi idrocarburici, bassa viscosità | 50 - <100 | H304; H226; H336; H411; H372 | P210; P260; P273; P301 + P310; P331; P501 | 3 | 4.480 |
| | | | | | | Glicoli-derivati | 1-<5 | H319 | | | |
| | | | | | | Solfonati di Bario | 0,1-<1 | H317 | | | |
| | | | | | | Composti del Bario | 0,1-<1 | H317 | | | |
| ENPREP 770 | MACDERMID ITALIANA SRL | MATERIA PRIMA | Attivazione | S | 1310-73-2 | idrossido di sodio | ≥50 - ≤75 | H314; H318 | P280; P310; P301 + P330 + P331; P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P501 | 8 | 2.575,0 |
| | | | | | 497-19-8 | sodio carbonato | ≥10 - ≤25 | H319 | | | |
| | | | | | 6834-92-0 | metasilicato di disodio | ≥10 - <20 | H302; H314; H319; H335; H412 | | | |
| FINIDIP 124 | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Passivazione | L | 13548-38-4 | cromo nitrato | 10-≤20 | H272; H411; H332; H315; H319; H317 | P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P310; P321; P362 + P364; P405; P501 | 8 | 150,0 |
| | | | | | 7631-99-4 | sodio nitrato | 5-≤10 | H272; H319 | | | |
| | | | | | 7681-49-4 | sodio fluoruro | 1-≤3 | H301; H315; H319 | | | |
| | | | | | 10141-05-6 | cobalto nitrato | 1-≤3 | H334; H341; H350i; H360F; H400; H410; H317 | | | |
| | | | | | 7697-37-2 | acido nitrico | 1-≤3 | H272; H331; H290; H314 | | | |

Protocollo p_viaopprovi GE/2022/0028358 del 08/07/2022 - Pag. 19 di 61

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

| B.1.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME (PARTE STORICA) | | | | | | Anno di riferimento: 2021 | | | | | | |
|--|------------------------|-----------|------------------------|--------------|---|--|---------------------|--|---|-------|--------------|-------|
| PRODOTTO CHIMICO | FORNITORE | TIPO (*) | Fasi/Unità di utilizzo | stato fisico | Eventuali sostanze pericolose contenute | | | | | | Consumo (kg) | |
| | | | | | CAS Number | Denominazione sostanza | % in peso | frasi H componenti | frasi P prodotto | c. p. | 2021 | |
| FINIGARD 105 | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Sigillatura | L | | | | | | | | 600,0 |
| IDROTECNO 1 K TRASPARENTE | ARSONSISI SPA | AUSILIARI | Sigillatura | L | 111-76-2 | BUTILGLICOLE | $10 \leq x < 15$ | H302; H312; H332; H319; H315 | P280; P337 + P313; P264; P411 | | 200,0 | |
| | | | | | 112-34-5 | 2-(2-BUTOSSIETOSI)ETANOLO | $2 \leq x < 3$ | H319 | | | | |
| | | | | | 108-01-0 | 2-DIMETILAMINOETANOLO | $0,1 \leq x < 0,2$ | H226; H331; H302; H312; H314; H318; H335 | | | | |
| | | | | | 1336-21-6 | AMMONIACA SOLUZ. ACQUOSA | $0 \leq x < 0,1$ | H314; H318; H335; H400; H411 | | | | |
| | | | | | 1330-20-7 | XILENE (MISCELA DI ISOMERI) | $0 \leq x < 0,1$ | H226; H312; H332; H304; H373; H319; H315; H335 | | | | |
| | | | | | 100-41-4 | ETILBENZENE | $0 \leq x < 0,1$ | H225; H332; H304; H373 | | | | |
| LANTHANE BLACK 750 PART A | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Passivazione | L | 13548-38-4 | cromo nitrato | $10 \leq 20$ | H272; H411; H332; H315; H319; H317 | P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P310; P321; P362 + P364; P405; P501 | 6,1 | 26,0 | |
| | | | | | 13138-45-9 | nichel nitrato esaidrato | $5 \leq 10$ | H272; H334; H341; H350i; H360D; H372; H318; H400; H410; H302; H332; H315; H317 | | | | |
| | | | | | 7631-99-4 | sodio nitrato | $5 \leq 10$ | H272; H319 | | | | |
| | | | | | 10141-05-6 | cobalto nitrato | $5 \leq 10$ | H334; H341; H350i; H360F; H400; H410; H317 | | | | |
| | | | | | 6484-52-2 | ammonio nitrato | $1 \leq 3$ | H271 | | | | |
| LANTHANE BLACK 750 PART B | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Passivazione | L | 540-72-7 | sodio solfocianuro | $10 \leq 20$ | H302; H312; H332; H319; H412 | P261; P280; P304 + P340; P305 + P351 + P338; P312; P337 + P313 | | 26,0 | |
| LANTHANE TR 175 PART A | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Passivazione | L | 10141-05-6 | cobalto nitrato | $10 \leq 20$ | H334; H341; H350i; H360F; H400; H410; H317 | P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P310; P321; P362 + P364; P405; P501 | 8 | 300,0 | |
| | | | | | 12336-95-7 | cromo idrossisolfato | $5 \leq 10$ | H411; H315; H319; H317 | | | | |
| | | | | | 7697-37-2 | acido nitrico | $1 \leq 3$ | H272; H331; H290; H314 | | | | |
| LANTHANE TR 175 PART B | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Passivazione | L | | | | | | | 900,0 | |
| LANTHANE TR 175 PART C | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Passivazione | L | 12336-95-7 | cromo idrossisolfato | $10 \leq 20$ | H411; H315; H319; H317 | P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P310; P321; P362 + P364; P405; P501 | 8 | 875,0 | |
| | | | | | 10141-05-6 | cobalto nitrato | $1 \leq 3$ | H334; H341; H350i; H360F; H400; H410; H317 | | | | |
| METAL PROTECTIVE | MACDERMID ITALIANA SRL | AUSILIARI | Oliatura | I | | Hydrocarbons C10-C13 nalkanes <2% aromatics | $\geq 50 - \leq 75$ | H304; EUH066 | P280; P261; P301 + P310; P331; P362 + P364; P501 | | 215 | |
| | | | | | 93820-55-4 | acido benzensolfonico, di-C10-18-alcilii derivati, sali di bario | ≤ 3 | H317 | | | | |
| | | | | | 61790-48-5 | acidi solfonici, petrolio, sali di bario | ≤ 3 | H317 | | | | |

Protocollo p_viaopprovi GE/2022/0028358 del 08/07/2022 - Pag. 20 di 61

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

| B.1.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME (PARTE STORICA) | | | | | Anno di riferimento: 2021 | | | | | | | |
|--|------------------------|---------------|------------------------|--------------|---|---|--------------------|---|--|--|--------------|-------|
| PRODOTTO CHIMICO | FORNITORE | TIPO (*) | Fasi/Unità di utilizzo | stato fisico | Eventuali sostanze pericolose contenute | | | | | | Consumo (kg) | |
| | | | | | CAS Number | Denominazione sostanza | % in peso | frasi H componenti | frasi P prodotto | c. p. | 2021 | |
| POTASSIO SOLFURO | B&C S.R.L. (BETTELLA) | MATERIA PRIMA | Passivazione | S | 39365-88-3 | Potassio solforato | | | | P273; P280; P312; P301 + P330 + P331; P305 + P351 + P338 | 8 | 250,0 |
| PROTEX FE | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Passivazione | L | 102-71-6 | 2,2',2"-nitritrietanolo | 25- ≤50 | | | | | 25,0 |
| PROTEX UNIVERSAL | COVENTYA SPA | AUSILIARI | Passivazione | LIQUIDO | 112-34-5 | butildiglicole | 3- ≤5 | H319 | P261; P280; P305 + P351 + P338; P321; P333 + P313; P501 | | | |
| | | | | | 68604-35-3 | Acidi grassi, C8-18 - insaturi , composti con dietanolammina | 3- ≤5 | H315; H319 | | | | |
| | | | | | 68608-26-4 | acidi solfonici, petrolio, sali di sodio | 1- ≤3 | H319 | | | | |
| | | | | | 4719-04-4 | 2,2',2"-(esaidro-1,3,5-triazin-1,3,5-tril)trietanolo | 0,3- ≤3 | H302; H317 | | | | |
| REMOVEL T11 L | ITALGALVANO | AUSILIARI | Passivazione | LIQUIDO | 1310-58-3 | POTASSIO IDRATO | 16,65 ≤ x < 30 | H290; H302; H314; H318 | P260; P305 + P351 + P338; P303 + P361 + P353; P280; P310; P264 | 8 | 225,0 | |
| | | | | | 6834-92-0 | METASILICATO DI DISODIO | 5 ≤ x < 15 | H290; H314; H318; H335 | | | | |
| | | | | | 497-19-8 | SODIO CARBONATO | 1 ≤ x < 5 | H319 | | | | |
| TECTYL 472 | VALVOLINE | AUSILIARI | Oliatura | LIQUIDO | 64742-48-9 | Hydrocarbons, C9-C11, n-alkanes, iso-alkanes, cyclenes, <2% aromatics | >= 60,00 - < 70,00 | H226; H336; H304 | P210; P261; P280; P301 + P310; P331; P370 + P378 | 3 | 140,0 | |
| | | | | | 64742-55-8 | distillati (petrolio), paraffinici leggeri di "hydrotreating" | >= 15,00 - < 25,00 | H304 | | | | |
| | | | | | 68608-26-4 | acidi solfonici, petrolio, sali di sodio | >= 5,00 - < 10,00 | H319 | | | | |
| | | | | | 136-53-8 | bis(2-etilesanoato) di zinco | >= 2,50 - < 3,00 | H319; H361d; H412 | | | | |
| | | | | | 111-76-2 | 2-butoxyethanol | >= 1,00 - < 2,50 | H302; H332; H311; H315; H319 | | | | |
| TORQUE'N'TENSION 15 | MACDERMID ITALIANA SRL | AUSILIARI | Sigillatura | LIQUIDO | 2634-33-5 | 1,2-benzisotiazol-3(2H)-one | <0.05 | H302; H315; H318; H317; H400; H411 | | | 300,0 | |
| | | | | | 2682-20-4 | 2-metil-2H-isotiazol-3-one | <0.0015 | H301; H311; H330; H314; H317; H335; H400; H410; HEUH071 | | | | |
| TRIPASS BLUE SPECIAL | MACDERMID ITALIANA SRL | AUSILIARI | Passivazione | LIQUIDO | | Reaction mass of chromium hydroxide sulphate and sodium sulphate | ≥25 - <30 | H332 | P280; P262; P264; P304 + P310; P301 + P310; P501 | 8(6,1) | 360,0 | |
| | | | | | 6484-52-2 | nitrate di ammonio | ≤10 | H272; H319 | | | | |
| | | | | | 7664-39-3 | acido fluoridrico | ≤4.7 | H300; H310; H330; H314 | | | | |
| | | | | | 7697-37-2 | acido nitrico | ≤3 | H272; H290; H331; H314; EUH071 | | | | |
| | | | | | 7664-93-9 | acido solforico | ≤3 | H290; H314 | | | | |
| TRIPASS ELV 3000 - G | MACDERMID ITALIANA SRL | AUSILIARI | Passivazione | LI | 7631-99-4 | sodio nitrate | ≥10 - ≤25 | H272; H319 | P280; P304 + P310; P301 + P310; P303 + P361 + P353; P310; P501 | 8 | 20,0 | |
| | | | | | 14982-80-0 | idrossodicloruro di cromo | ≤12 | H302; H312; H315; H318 | | | | |
| | | | | | 1341-49-7 | idrogenodifluoruro di ammonio | ≤2.4 | H301; H314 | | | | |
| | | | | | 7646-85-7 | cloruro di zinco | <1 | H302; H314; H335; H400; H410 | | | | |
| TRIPASS ELV 5100 | MACDERMID ITALIANA SRL | AUSILIARI | Passivazione | LIQUIDO | 13548-38-4 | trinitrate di cromo | ≥10 - ≤25 | H272; H332; H315; H319; H411 | P201; P280; P273; P391; P308 + P313; P501 | 8 | 400,0 | |
| | | | | | 64-19-7 | acido acetico | ≥10 - ≤25 | H226; H314 | | | | |
| | | | | | 7697-37-2 | acido nitrico | <10 | H272; H290; H331; | | | | |

Protocollo p_viaaoprov GEI/2022/0028358 del 08/07/2022 - Pag. 21 di 61

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

| B.1.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME (PARTE STORICA) | | | | | | | Anno di riferimento: 2021 | | | | | |
|--|-----------------------|---------------|---|--------------|---|---|---------------------------|--|--|--------|--------------|--|
| PRODOTTO CHIMICO | FORNITORE | TIPO (*) | Fasi/Unità di utilizzo | stato fisico | Eventuali sostanze pericolose contenute | | | | | | Consumo (kg) | |
| | | | | | CAS Number | Denominazione sostanza | % in peso | frasi H componenti | frasi P prodotto | c. p. | 2021 | |
| | | | | | | | | | H314; EUH071 | | | |
| | | | | | 1341-49-7 | idrogenodifluoruro di ammonio | <5 | H301; H314 | | | | |
| | | | | | 10141-05-6 | dinitrato di cobalto | ≤3 | H272; H302; H332; H318; H334; H317; H341; H350i; H360F; H400; H410 | | | | |
| AMMONIACA | B&C S.R.L. (BETTELLA) | AUSILIARI | Analisi di laboratorio + sigillature + colo | L | 1336-21-6 | AMMONIACA | 25-31 | | P260; P264; P273; P280; P301 + P330 + P331; P303 + P361 + P353; P304 + P340; P305 + P351 + P338; P310; P363; P391; P403 + P223; P501 | 8 | 2,8 | |
| AMMONIACA SOL 28° BE' 31% | UNICHIMICA SRL | AUSILIARI | | L | 1336-21-6 | AMMONIACA | 30-32,5 | | P260; P273; P280; P303 + P361 + P353; P304 + P340; P305 + P351 + P338; P310; P501 | 8 | | |
| SODA CAUSTICA SCAGLIE | B&C S.R.L. (BETTELLA) | AUSILIARI | | S | 1310-73-2 | Soda Caustica | ≥ 99.9 | H290; H314; H318 | 234; P260; P264; P280; P301 + P330 + P331; P303 + P361 + P353; P304 + P340; P305 + P351 + P338; P310; P390; P501 | 8 | 9.717 | |
| SODA CAUSTICA SCAGLIE | UNICHIMICA SRL | AUSILIARI | | S | 1310-73-2 | IDROSSIDO DI SODIO | 100 | | | | 8 | |
| ANTISCALANT RO 03 | TECAM | AUSILIARI | Demineralizzatori | L | | | | | | | 150,0 | |
| KURIVERTER IK-110 | CLIMA ACQUE | AUSILIARI | Demineralizzatori | L | | active chlorine generated from sodium N-chlorosulfamate | 5 - < 10 | H290;H314;H318;H335;H400;H410 | P260;P273;P280;P301+P330+P331;P303+ | 8 | 0 | |
| | | | | | 1310-73-2 | idrossido di sodio | 1 - < 5 | H290;H314;H318 | P361+P353;P305+P351+P338;P310;P391; P501 | | | |
| SALE INDUSTRIALE | B&C S.R.L. (BETTELLA) | MATERIA PRIMA | Demineralizzatori | S | 7647-14-5 | sodio cloruro | ≥99.6 | | | | 1.600,0 | |
| SALE INDUSTRIALE | GIUSTO FARAVELLI SPA | MATERIA PRIMA | | | 7647-14-5 | sodium chloride | ≥99.8 | | | | | |
| SALE PER ADDOLCITORI | UNICHIMICA S.R.L. | MATERIA PRIMA | | | 7647-14-5 | sodio cloruro | 100 | | | | | |
| VITEC 1141 | CLIMA ACQUE | AUSILIARI | Demineralizzatori | L | 2809-21-4 | acido 1-idrossietan-1,1-difosfonico | 5 - < 10 | H290;H302;H318 | | | | |
| | | | | | 37971-36-1 | acido 2-fosfonobutan-1,2,4-tricarbossilico | 5 - < 10 | H290;H319 | | | | |
| | | | | | 13598-36-2 | acido fosfonico | 0,1 - < 1 | H290;H302;H314;H318 | P280; P305+P351+P338 | 8 | | |
| | | | | | 2682-20-4 | 2-metillisotiazol-3(2H)-one | < 0,0015 | H301,H311;H330;H314; H318;H317;H400;H410 EUH071 | | | | |
| SOLTENE | DOLLMAR SPA | AUSILIARI | Lavametalli | LIQUIDO | 127-18-4 | TETRACLOROETILENE | 90 ≤ x < 100 | H351; H319; H315; H317; H336; HEU208 | P280; P273; P391; P261; P201; P308 + P313 | 6,1 | 660,0 | |
| | | | | | 4016-14-2 | Isopropilglicidil etero | 0,1 ≤ x < 0,4 | H226; H361; H331; H302; H319; H315; H412 | | | | |
| STABILIZZANTE A | DOLLMAR SPA | AUSILIARI | Lavametalli | LIQUIDO | 127-18-4 | TETRACLOROETILENE | 70 ≤ x < 80 | H351; H319; H315; H317; H336; HEU208 | H226 H351 H361 H319 H315 H317 H336 H411 | 3(6,1) | 192,0 | |
| | | | | | 4016-14-2 | Isopropilglicidil etero | 15 ≤ x < 25 | H226; H351; H341; H332; H319; H315; H317; H412 | | | | |

Protocollo p_viaoprovvi GE/2022/0028358 del 08/07/2022 - Pag. 22 di 61

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

| B.1.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME (PARTE STORICA) | | | | | | Anno di riferimento: 2021 | | | | | |
|--|-----------------------|-----------|------------------------|--------------|---|---------------------------------|--------------|--|--|--------------|----------|
| PRODOTTO CHIMICO | FORNITORE | TIPO (*) | Fasi/Unità di utilizzo | stato fisico | Eventuali sostanze pericolose contenute | | | | | Consumo (kg) | |
| | | | | | CAS Number | Denominazione sostanza | % in peso | frasi H componenti | frasi P prodotto | c. p. | 2021 |
| STABILIZZANTE B | DOLLMAR SPA | AUSILIARI | Lavametalli | LIQUIDO | 127-18-4 | TETRACLOROETILENE | 95 ≤ x < 100 | H351; H319; H315; H317; H411; H336; EUH208 | H351 H319 H315 H317 H336 H411 | 6,1 | 192,0 |
| ACIDO CLORIDRICO (25+33%) | B&C S.R.L. (BETTELLA) | AUSILIARI | Correzione pH | L | 7647-01-0 | ACIDO CLORIDRICO | 30-33 | H290 H314 H318 H335 | P234; P260; P261; P280; P301 + P330 + P331; P303 + P361 + P353; P304 + P340; P305 + P351 + P338; P310; P363; P390; P403 + P233; P501 | 8 | 48.730,0 |
| ACIDO CLORIDRICO DEPURAZIONE (31+33%) | UNICHIMICA S.R.L. | AUSILIARI | | | 7647-01-0 | ACIDO CLORIDRICO | 33 | | | | |
| ACQUA OSSIGENATA | B&C S.R.L. (BETTELLA) | AUSILIARI | Depurazione | L | 772-84-1 | ACQUA OSSIGENATA | 35 | H302 H315 H318 H335 | P261; P264; P270; P271; P280; P302 + P352; P304 + P340; P305 + P351 + P338; P310; P362 + P364; P403 + P233; P501 | 5,1 | 780,0 |
| ALCOOL ETILICO 94' DEN. SFUSO | B&C S.R.L. (BETTELLA) | AUSILIARI | Biologico | L | 64-17-5 | ETANOLO | 98 | H225 H319 | P210; P233; P403 + P235; P280; P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P370 + P378 | 3 | 3.760,0 |
| ALCOOL ETILICO DEN.94° | UNICHIMICA S.R.L. | AUSILIARI | | L | 64-17-5 | ETANOLO | 90-100 | H225 | | | |
| ANTISCHIUMA 666 | KEMIKA SPA | AUSILIARI | Depurazione | | | | | EUH208 | | | 28,0 |
| BISOLFITO DI SODIO 30% (SOLUZIONE 18% SO2) | UNICHIMICA S.R.L. | AUSILIARI | Riduzione Cromo VI | LIQUIDO | 7631-90-5 | BISOLFITO DI SODIO | 30 | H302 | P264; P270; P301 + P312; P305 + P351 + P338; P330 | | |
| CALCE IDRATA | UNICHIMICA S.R.L. | AUSILIARI | Depurazione | S | 1305-62-0 | CALCE IDRATA | 100 | H318 H315 H335 | P102; P261; P280; P302 + P352; P304 + P340; P305 + P351 + P338; P310; P501 | 8 | 2.210,0 |
| CALCE IDRATA | B&C S.R.L. (BETTELLA) | AUSILIARI | | S | 1305-62-0 | CALCE IDRATA | 100 | H318 H315 H335 | P102; P280; P305 + P351 + P310; P302 + P352; P261 + P304 + P340; P501 | | |
| CLORURO FERROSO | B&C S.R.L. (BETTELLA) | AUSILIARI | Coagulazione | L | 7758-94-3 | Cloruro Ferroso (II) | >30-<50 | H290; H302; H318 | P260; P305 + P351 + P353; P303 + P361 + P353; P304 + P340; P360; P501; P301 + P330 + P331; P280; P310; P270; P264; P390; P363; P405 | 8 | 22.020,0 |
| | | | | | 7647-01-0 | ACIDO CLORIDRICO | 0->0,5 | H290; H314; H318; H335 | | | |
| CLORURO FERROSO | UNICHIMICA S.R.L. | AUSILIARI | | | 7758-94-3 | CLORURO DI FERRO (II) | 19-<24 | H302; H314; H318 | | | |
| IDRAPOL A 23 | FORIDRA SRL | AUSILIARI | Flocculazione | SOLIDO | | | | | | | 625,0 |
| IDROSOLFITO SODIO 85% A - ALBITE A | UNICHIMICA S.R.L. | AUSILIARI | Riduzione Cromo VI | SOLIDO | 7775-14-6 | SODIO IDROSOLFITO | 80 - 90 | H251; H302; EUH031 | P220; P264; P280; P270; P330; P407; P413; P420 | 4,2 | 185,0 |
| | | | | | 497-19-8 | SODIO CARBONATO | ≥2 - <3 | H319 | | | |
| IPOCLORITO SODIO 14-15% | B&C S.R.L. (BETTELLA) | AUSILIARI | Ossidazione Cianuri | L | 7681-52-9 | Sodio Ipoclorito ...% Cl attivo | 5 ≤ C ≤ 19 | H290; H314; H318; H400; H410; EUH031 | P234; P260; P264; P273; P280; P301 + P330 + P331; P303 + P361 + P353; P304 + P340; P305 + P351 + P338; P310; P363; P390; P391; P501 | 8 | 53.566,0 |
| IPOCLORITO SODIO 14-15% | UNICHIMICA S.R.L. | AUSILIARI | | L | 7681-52-9 | IPOCLORITO DI SODIO | 14 | H290; H314; H318; H335; H400; H410; EUH031; EUH206 | P260; P273; P280; P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P310; P390; P406; P501 | | |

Protocollo p_viaoprovvi GE/2022/0028358 del 08/07/2022 - Pag. 23 di 61

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

| B.1.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME (PARTE STORICA) | | | | | | | Anno di riferimento: 2021 | | | | |
|--|-----------------------------|-----------|------------------------|--------------|---|----------------------------|---------------------------|-------------------------------------|---|--------------|-----------|
| PRODOTTO CHIMICO | FORNITORE | TIPO (*) | Fasi/Unità di utilizzo | stato fisico | Eventuali sostanze pericolose contenute | | | | | Consumo (kg) | |
| | | | | | CAS Number | Denominazione sostanza | % in peso | frasi H componenti | frasi P prodotto | c. p. | 2021 |
| SODA CAUSTICA 30% (36°Be) (SODIO IDROSSIDO) | UNICHIMICA S.R.L. | AUSILIAR | Depurazione | L | 1310-73-2 | IDROSSIDO DI SODIO | <1 | | P260; P305 + P351 + P338; P303 + P361 + P353; P280; P310; P264 | 8 | 161.549,0 |
| SODA CAUSTICA SOLUZIONE | B&C S.R.L. (BETTELLA) | AUSILIAR | | L | 1310-73-2 | Soda Caustica | 5 ≤ C ≤ 50 | H290; H314; H318 | P234; P260; P264; P280; P301 + P330 + P331; P303 + P361 + P353; P304 + P340; P305 + P351 + P338; P310; P390; P501 | 8 | |
| SODIO BISOLFITO SOLUZIONE 20,22,25% | B&C S.R.L. (BETTELLA) | AUSILIAR | Depurazione | L | 7631-90-5 | Sodio Bisolfito ...% | 25 - 38 | H302; EUH031 | P264; P270; P301 + P312; P501 | | 0,0 |
| SODIO IDROSOLFITO | B&C S.R.L. (BETTELLA) | AUSILIARI | | S | 7775-14-6 | SODIO IDROSOLFITO | 48,5 - 53,5 | H251; H302; EUH031 | P335 + P410; P280; P301 + P312; P302 + P352; P305 + P351 + P338; P420 | 4,2 | 185,0 |
| ACETILENE | VERONA SALDATURA GAS S.N.C. | AUSILIARI | Manutenzione | GAS | 74-86-2 | ACETILENE | 100 | H230 H220 H280 | P210; P202; P377; P 381; P403 | 2 | 2,0 |
| ACETONE | UNICHIMICA S.R.L. | AUSILIARI | Manutenzione | LIQUIDO | 67-64-1 | ACETONE | 100 | H225 H319 H336 EUH066 | P210; P233; P264; P280; P304 + P340; P312 | 3 | 79,0 |
| ACETONE PURO | B&C S.R.L. (BETTELLA) | AUSILIARI | Analisi di laboratorio | L | 67-64-1 | ACETONE | 100 | H225 H319 H336 | P101; P102; P210; P233; P280; P312; P501 | 3 | |
| AZOTO | ALPHAGAZ | AUSILIARI | Analisi di laboratorio | GAS | 7727-37-9 | AZOTO | 100 | H280 | P403 | 2 | |
| CLORURO DI SODIO | B&C S.R.L. (BETTELLA) | AUSILIARI | Nebbia salina | S | 7647-14-5 | CLORURO DI SODIO PASTIGLIE | 100 | | | | 180,0 |
| DILUENTE NITRO EXTRA E.C. | COLORIFICIO ZETAGI SRL | AUSILIARI | Manutenzione | L | 108-88-3 | TOLUENE | ≥45 - ≤50 | H225; H361d; H304; H373; H315; H336 | P210; P331; P280; P301 + P310; P370 + P378; P261 | 3 | 175,0 |
| | | | | | 67-64-1 | ACETONE | ≥30 - ≤35 | H225; H319; H336; EUH066 | | | |
| | | | | | 123-86-4 | N-BUTILE ACETATO | ≥10 - ≤14,5 | H226; H336; EUH066 | | | |
| | | | | | 78-93-3 | METILETILCHETONE | ≥6 - ≤7 | H225; H319; H336; EUH066 | | | |
| | | | | | 111-76-2 | 2 - BUTOSSIETANOLO | ≥3 - ≤4 | H302; H312; H332; H319; H315 | | | |
| OSSIGENO | VERONA SALDATURA GAS S.N.C. | AUSILIARI | Saldatura | GAS | 7782-44-7 | Ossigeno | 100 | H270; H280 | P220; P244; P370 + P376; P403 | 2 | 1,0 |
| SOLFONET C | DEMA SRL | AUSILIARI | Materiale assorbente | SOLIDO | 1305-62-0 | Calcio diidrossido | > 50 ≤= 70 | H315; H318; H335 | P261; P280; P305 + P351 + P338; P310 | | 0,0 |

Protocollo p_viaopprovi GE/2022/0028358 del 08/07/2022 - Pag. 24 di 61

| B.1.2 CONSUMO DI MATERIE PRIME (ALLA CAPACITÀ PRODUTTIVA) | | | | | | | | | | | | | |
|---|-----------------------------|------|------------------------|--------------|---|---------------|-----------|----------|----------|--------------------|---------------|------------|---------------------------|
| Descrizione | Produttore e scheda tecnica | Tipo | Fasi/unità di utilizzo | Stato fisico | Eventuali sostanze pericolose contenute | | | | | | Consumo annuo | Riutilizzo | |
| | | | | | N° CAS | Denominazione | % in peso | Frasei H | Frasei P | Classe di pericolo | | NO | SI (% riutilizzo in peso) |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

Le materie prime alla capacità produttiva sono le stesse, si possono moltiplicare i quantitativi della tabella B.1.1 per un coefficiente di 2

| B.2.1 CONSUMO DI RISORSE IDRICHE (PARTE STORICA) | | | | | Anno di riferimento: 2021 | | | | | | |
|--|--|------------------------|--|--|-------------------------------------|--|----------|---------------|-----------------|--------------|--|
| n. | Approvvigionamento (sorgenti, acquedotto, mare, altro corpo idrico superficiale, pozzi) | Fasi/unità di utilizzo | Utilizzo | Volume totale annuo, m ³ | Consumo giornaliero, m ³ | Portata oraria di punta, m ³ /h | Presenza | Mesi di punta | Giorni di punta | Ore di punta | |
| 1 | pozzi (acque di falda) | intera unità | <input checked="" type="checkbox"/> igienico sanitario | 3.105 | | | | | | | |
| | | | <input checked="" type="checkbox"/> industriale | <input checked="" type="checkbox"/> processo <input checked="" type="checkbox"/> raffreddamento | 90.637 | 412 | 30 | | | | |
| | | | <input type="checkbox"/> altro (esplicitare)..... | | | | | | | | |
| | | | <input checked="" type="checkbox"/> igienico sanitario | 300 | | | | | | | |
| | | | <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 (sorgenti, acquedotto, mare, altro corpo idrico superficiale, pozzi) | Fasi/unità 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 |
| | | | <ul style="list-style-type: none"> • igienico sanitario | | | | | | | |
| | | | <ul style="list-style-type: none"> ▪ industriale <ul style="list-style-type: none"> · processo · raffreddamento | | | | | | | |
| | | | <input type="checkbox"/> altro (esplicitare)..... | | | | | | | |
| | | | 3.2.1 igienico sanitario | | | | | | | |
| | | | <ul style="list-style-type: none"> • industriale <ul style="list-style-type: none"> · processo · raffreddamento | | | | | | | |
| | | | <ul style="list-style-type: none"> • altro (esplicitare)..... | | | | | | | |

Il consumo di risorse idriche alla capacità produttiva si può individuare moltiplicando i quantitativi della tabella B.2.1 per un coefficiente di 2

| B.3.1 PRODUZIONE DI ENERGIA (PARTE STORICA) | | | | Anno di riferimento: NON PERTINENTE | | | | | |
|--|-------|--|-------------------------|--|------------------------|----------------------------|----------------------------------|------------------------|----------------------------|
| Fase | Unità | Apparecchiatura o parte di unità <i>(forno, caldaia ecc.)</i> | 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) |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| TOTALE | | | | | | | | | |

| B.3.2 PRODUZIONE DI ENERGIA (ALLA CAPACITÀ PRODUTTIVA) NON PERTINENTE | | | | | | | | | |
|--|-------|--|-------------------------|-------------------------------------|------------------------|----------------------------|----------------------------------|------------------------|----------------------------|
| Fase | Unità | Apparecchiatura o parte di unità <i>(forno, caldaia ecc.)</i> | 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) |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| TOTALE | | | | | | | | | |

| B.4.1 CONSUMO DI ENERGIA (PARTE STORICA) | | | | Anno di riferimento: 2021 | | |
|---|---------------------------------------|--|--|----------------------------------|--|--|
| Fase/ gruppi di fasi | Unità/ gruppi di unità | Energia termica consumata (MWh) | Energia elettrica consumata (MWh) | Prodotto principale | Consumo termico specifico (kWh/unità) | Consumo elettrico specifico (kWh/unità) |
| COMPLESSIVA | | | 3.592,318 | metri quadri prodotti | | 9,92 |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| TOTALE | | | | | | |

| B.4.2 CONSUMO DI ENERGIA (ALLA CAPACITÀ PRODUTTIVA) | | | | | | |
|--|---------------------------------------|--|--|----------------------------|--|--|
| Fase/ gruppi di fasi | Unità/ gruppi di unità | Energia termica consumata (MWh) | Energia elettrica consumata (MWh) | Prodotto principale | Consumo termico specifico (kWh/unità) | Consumo elettrico specifico (kWh/unità) |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| TOTALE | | | | | | |

Il consumo di risorse energia alla capacità produttiva si può individuare moltiplicando i quantitativi della tabella B.4.1 per un coefficiente di 2

| B.5.1 COMBUSTIBILI UTILIZZATI (PARTE STORICA) | | | | | Anno di riferimento: 2021 |
|--|--------------|------------|--------------------------------------|-------------------------------|----------------------------------|
| Combustibile | Unità | % S | Consumo annuo (m³) | PCI (kJ/m³) | Energia (MJ) |
| GAS METANO | | | 524.403 | 35 | 18.812,444 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

| B.5.2 COMBUSTIBILI UTILIZZATI (ALLA CAPACITÀ PRODUTTIVA) | | | | | |
|---|--------------|------------|--------------------------|--------------------|---------------------|
| Combustibile | Unità | % S | Consumo annuo (t) | PCI (kJ/kg) | Energia (MJ) |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

Il consumo di combustibili alla capacità produttiva si può individuare moltiplicando i quantitativi della tabella B.5.1 per un coefficiente di 2

| B.6 FONTI DI EMISSIONE IN ATMOSFERA DI TIPO CONVOGLIATO (SIGNIFICATIVE) | | | | | | | | | | | | | |
|---|--------|---------------------------|-----------------------|----------------------|---|---|-------------|--|--|-------------|--|---|----|
| Numero totale camini: <u>24</u> | | | | | | | | | | | | | |
| Sigla camino | Ge or. | Posizio ne amministrativa | Altezza dal suolo (m) | Sezio ne camino (m2) | Unità di provenienza | Tecniche di abbattimento applicate all'unità | | | Ulteriori tecniche a valle applicate a eventuale camino comune | | | Sistema in monitoraggio in continuo | |
| | | | | | | Tecniche elencate nelle BAT Conclusions o BRefs | | Eventuali ulteriori tecniche equivalenti (descrizione) | Tecniche elencate nelle BAT Conclusions o BRefs | | Eventuali ulteriori tecniche equivalenti (descrizione) | SI (indicare parametri e inquinanti monitorati in continuo) | NO |
| | | | | | | n. BAT / Rif. Bref | Descrizione | | n. BAT / Rif. Bref | Descrizione | | | |
| 3 | | A | 8,5 | - | Brunitura / Fosfatazione | 5.1.10 | aspirazione | | | | | | X |
| 4 | | A | 9,5 | - | Brillantatura inox | 5.1.10 | aspirazione | | | | | | X |
| 5 | | A | 14,5 | 0,006 | Lavametalli | / | | | | | | | X |
| 11 | | A | 10 | 0,082 | Zincatura roto | 5.1.10 | aspirazione | | | | | | X |
| 12 | | A | 10 | 0,082 | Zincatura roto | 5.1.10 | aspirazione | | | | | | X |
| 13 | | A | 9 | 0,126 | Zincatura roto | 5.1.10 | aspirazione | | | | | | X |
| 14 | | A | 9 | - | Zincatura statica | 5.1.10 | aspirazione | | | | | | X |
| 15 | | A | 10 | - | Zincatura statica | 5.1.10 | aspirazione | | | | | | X |
| 16 | | A | 9 | - | Zincatura statica - Anneritura inox - Ossidazione anodica | 5.1.10 | scrubber | | | | | | X |
| 17 | | A | 9,5 | - | Zincatura statica | 5.1.10 | aspirazione | | | | | | X |
| 23 | | A | | | forno zinco statico | | aspirazione | | | | | | |
| 24 | | A | 14,5 | 2 | Pulitura | / | | | | | | | X |
| 25 | | A | 10 | - | Zinco nichel | 5.1.10 | aspirazione | | | | | | X |
| 26 | | A | 8 | - | Linea finiture manuali in centrifuga | 5.1.10 | aspirazione | | | | | | X |
| 35 | | A | 8,5 | 0,071 | Ossidazione anodica | 5.1.10 | aspirazione | | | | | | X |

B.6 FONTI DI EMISSIONE IN ATMOSFERA DI TIPO CONVOGLIATO (SIGNIFICATIVE)

Numero totale camini: 24

| Sigla camino | Geor. | Posizione amministrativa | Altezza dal suolo (m) | Sezione camino (m2) | Unità di provenienza | Tecniche di abbattimento applicate all'unità | | | Ulteriori tecniche a valle applicate a eventuale camino comune | | | Sistema in monitoraggio in continuo | |
|--------------|-------|--------------------------|-----------------------|---------------------|-----------------------------------|---|-------------|--|--|-------------|--|---|----|
| | | | | | | Tecniche elencate nelle BAT Conclusions o BRefs | | Eventuali ulteriori tecniche equivalenti (descrizione) | Tecniche elencate nelle BAT Conclusions o BRefs | | Eventuali ulteriori tecniche equivalenti (descrizione) | SI (indicare parametri e inquinanti monitorati in continuo) | NO |
| | | | | | | n. BAT / Rif. Bref | Descrizione | | n. BAT / Rif. Bref | Descrizione | | | |
| 47 | | A | | | Gas di combustione del bruciatore | / | | | | | | | |
| 48 | | A | | | Laborat. | / | | | | | | | |
| 51 | | A | | | Saldatura | / | | | | | | | |
| 53 | | A | | | Ventilaz. | / | | | | | | | |
| 54 | | A | | | Ventilaz. | / | | | | | | | |
| 55+56 | | A | 15,5 | 0,828 | IMPLA ROTO | 5.1.10 | scrubber | | | | | | X |
| 57 | | A | 16 | 0,196 | IMPLA Statico | 5.1.10 | scrubber | | | | | | X |
| 58+59 | | A | 15,5 | 0,828 | IMPLA Statico | 5.1.10 | scrubber | | | | | | |
| 60 | | A | | | Laborat. | / | | | | | | | |
| 61 | | A | | | Caldaia | / | | | | | | | |
| 62 | | A | | | Cent. Termic | / | | | | | | | |
| 63 | | A | | | Cent. Term | / | | | | | | | |
| 64 | | A | | | Caldaia | / | | | | | | | |
| 65 | | A | 15,5 | 0,181 | Denichelatura | 5.1.10 | scrubber | | | | | | |
| 66 | | A | | | Depuraz | / | | | | | | | |
| 67 | | A | | | Depuraz | / | | | | | | | |
| 68 | | A | | 0,031 | Sabbiatrici a rulli manuale | / | | | | | | | |
| 75 | | A | 15,5 | 2 | Multitrattamento | 5.1.10 | scrubber | | | | | | |
| 76 | | A | 15,5 | 2 | Multitrattamento | 5.1.10 | scrubber | | | | | | |
| 77 | | A | 15,5 | 0,175 | Multitrattamento | 5.1.10 | scrubber | | | | | | |
| 79 | | A | | | FORNO | / | | | | | | | |
| 80 | | A | 15,5 | 0,249 | Decapaggi esterni | 5.1.10 | scrubber | | | | | | |
| 81 | | A | 15,5 | 0,440 | Cromo spessore | 5.1.10 | scrubber | | | | | | |

| B.7.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA DI TIPO CONVOGLIATO (PARTE STORICA) | | | | | | | | | | | Anno di riferimento:2021 | | | | |
|--|---|------------------------------|------------------------------------|----------------------|--|----------------------|--------------------|----------------------|------|--|--------------------------|--|---------------------------------|---|---------------------------------|
| Camin o o condotta | Unità di provenienza | Portata (Nm ³ /h) | Modalità di determinazione (M/C/S) | Inquinante | Limite di emissione in concentrazione (mg/Nm ³) ¹ | | | | | Concentrazione misurata rappresentativa ³ | | Limite di emissione in flusso di massa per inquinante (es. t/a, kg/mese, kg/h) | | Flusso di massa misurato/calcolato rappresentativo (es. t/a, kg/mese, kg/h) | |
| | | | | | Misura in continuo | | Misura discontinua | | % O2 | (mg/Nm ³) | % O2 | al camino (g/h) | più camini/Intera installazione | al camino (g/h) | più camini/Intera installazione |
| | | | | | dato misurato | base temporale m/g/h | dato misurato | Freq. a ² | | | | | | | |
| 5 | Lavam. | 12 | M | Tetracloret. | | | | a | | 3597,33 | | 100 | | 43,528 | |
| 11 | Zinc. | 4793 | M | Cianuri | | | 5 | a | | <0,25 | | 25 | | <1,198 | |
| 12 | Zinc. | 4629 | M | Cianuri | | | 5 | a | | <0,22 | | 25 | | <1,006 | |
| 13 | Zinc. | 4830 | M | Cianuri | | | 5 | a | | <0,25 | | 25 | | <1,208 | |
| 24 | Pulit. | 3319 | M | Cromo VI | | | 1 | a | | <0,002 | | 10 | | <0,005 | |
| | | | | Polveri | | | 20 | a | | <0,8 | | 100 | | <2,651 | |
| 35 | Oss. Anod. | 3785 | M | Cromo VI | | | 1 | a | | <0,001 | | 10 | | <0,004 | |
| 55+56 | Nichel – finit. Pretratt. - rame | 44192 | M | Cianuri | | | 5 | a | | < 0,34 | | 25 | | < 15,239 | |
| | | | | Nichel | | | 1 | a | | < 0,0050 | | 10 | | < 0,225 | |
| | | | | Rame | | | 5 | a | | < 0,0050 | | 25 | | < 0,225 | |
| 57 | Cromat. | 6177 | M | Cromo VI | | | 1 | a | | <0,002 | | 10 | | <0,01 | |
| 58+59 | Nichel. + Sgrass e Dec | 45028 | M | Nichel | | | 1 | a | | <0,005 | | 10 | | <0,236 | |
| 65 | Denich. | 9186 | M | Cromo VI | | | 1 | a | | <0,002 | | 10 | | <0,01 | |
| | | | | Nichel | | | 1 | a | | <0,005 | | 10 | | <0,044 | |
| 68 | Sabbiat. | 1128 | M | Polveri | | | 20 | a | | <0,7 | | 100 | | <0,775 | |
| 75 | Sgarss. Decap. Nichel Stagno Cromo | 73383 | M | Acidi inorganico | | | 5 | a | | < 0,2 | | - | | < 12,874 | |
| | | | | Polveri alcaline (*) | | | 5 | a | | 0,11 | | - | | 8,0071 | |
| | | | | Nichel | | | 0,1 | a | | < 0,005 | | 0,5 | | < 0,358 | |
| 76 | Rame – argent. Dorat. Nichel. Acidi. stagno | 54578 | M | Acidi nitrico | | | 5 | a | | < 0,2 | | - | | < 9,52 | |
| | | | | Cianuri | | | 5 | a | | < 0,18 | | - | | < 9,52 | |
| | | | | Nichel | | | 0,1 | a | | < 0,005 | | 0,5 | | <0,253 | |
| | | | | Rame | | | 1 | a | | < 0,005 | | - | | <0,253 | |
| 77 | Cromat | 10421 | M | Cromo VI | | | 1 | a | | < 0,001 | | 10 | | < 0,014 | |
| | | | | Cloruri come Ni | | | 5 | a | | 0,8 | | | | 8,688 | |
| | | | | Cromo VI | | | 1 | a | | <0,001 | | 10 | | <0,015 | |
| 80 | Decapaggi – passiva – scromatura | 11428 | M | Floruri come Ni | | | 2 | a | | <0,035 | | | | <0,401 | |
| | | | | Cromo VI | | | 1 | a | | 0,011 | | 10 | | 0,171 | |
| 81 | Cromat. | 16226 | M | Cromo VI | | | 1 | a | | 0,011 | | 10 | | 0,171 | |

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

| Note |
|---|
| <p>¹ Nel caso di limiti ponderati relativi a più camini (es. bolla di raffineria), riportare il limite ponderato, indicando in nota i camini a cui è riferito; le concentrazioni misurate o stimate devono essere riferite al singolo camino.</p> <p>² Indicare la frequenza di misura: annuale (a), biennale (b-a), mensile (m), bimestrale (b-m), semestrale (s-m), quadrimestrale (q-m), giornaliera (g), settimanale (s), o altro (specificare).</p> <p>³ Indicare un valore di concentrazione dell'inquinante coerente con la base temporale del limite, con il relativo ossigeno di riferimento e con le altre condizioni prescritte per la verifica di conformità, che il gestore ritiene rappresentativo del punto di emissione, individuato tra tutte le misure effettuate nel corso dell'anno di riferimento, rimandando all'allegato B.26 le registrazioni di tutte le suddette misure.</p> |
| |

| B.7.2 EMISSIONI IN ATMOSFERA DI TIPO CONVOGLIATO (ALLA CAPACITÀ PRODUTTIVA) | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|------------------------------|------------------------------------|----------------------|--|----------------------|--------------------|----------------------|--|-----------------------|--|-----------------|---|-----------------|---------------------------------|
| Camin o condotta | Unità di provenienza | Portata (Nm ³ /h) | Modalità di determinazione (M/C/S) | Inquinante | Limite di emissione in concentrazione (mg/Nm ³) ¹ | | | | Concentrazione misurata rappresentativa ³ | | Limite di emissione in flusso di massa per inquinante (es. t/a, kg/mese, kg/h) | | Flusso di massa misurato/calcolato rappresentativo (es. t/a, kg/mese, kg/h) | | |
| | | | | | Misura in continuo | | Misura discontinua | | % O ₂ | (mg/Nm ³) | % O ₂ | al camino (g/h) | più camini/Intera installazione | al camino (g/h) | più camini/Intera installazione |
| | | | | | dato misurato | base temporale m/g/h | dato misurato | Freq. a ² | | | | | | | |
| 5 | Lavam. | 20 | | Tetracloret. | | | | | | | 100 | | | | |
| 11 | Zinc. | 5.000 | | Cianuri | | | 5 | | | | 25 | | | | |
| 12 | Zinc. | 5.000 | | Cianuri | | | 5 | | | | 25 | | | | |
| 13 | Zinc. | 5.000 | | Cianuri | | | 5 | | | | 25 | | | | |
| 24 | Pulit. | 3.000 | | Cromo VI | | | 1 | | | | 10 | | | | |
| | | | | Polveri | | | 20 | | | 100 | | | | | |
| 35 | Oss. Anod. | 4.000 | | Cromo VI | | | 1 | | | | 10 | | | | |
| 55+56 | Nichel – finit. Pretratt. - rame | 55.000 | | Cianuri | | | 5 | | | | 25 | | | | |
| | | | | Nichel | | | 1 | | | 10 | | | | | |
| | | | | Rame | | | 5 | | | 25 | | | | | |
| 57 | Cromat. | 7.500 | | Cromo VI | | | 1 | | | | 10 | | | | |
| 58+59 | Nichel. + Sgrass e Dec | 55.000 | | Nichel | | | 1 | | | | 10 | | | | |
| 65 | Denich. | 8.600 | | Cromo VI | | | 1 | | | | 10 | | | | |
| | | | | Nichel | | | 1 | | | 10 | | | | | |
| 68 | Sabbiat. | 1.400 | | Polveri | | | 20 | | | | 100 | | | | |
| 75 | Sgarss. Decap. Nichel Stagno Cromo | 80.000 | | Acidi inorganico | | | 5 | | | | - | | | | |
| | | | | Polveri alcaline (*) | | | 5 | | | - | | | | | |
| | | | | Nichel | | | 0,1 | | | 0,5 | | | | | |
| 76 | Rame – argent. Dorat. Nichel. Acidi. stagno | 60.000 | | Acidi nitrico | | | 5 | | | | - | | | | |
| | | | | Cianuri | | | 5 | | | - | | | | | |
| | | | | Nichel | | | 0,1 | | | 0,5 | | | | | |
| | | | | Rame | | | 1 | | | - | | | | | |
| 77 | Cromat | 14.000 | | Cromo VI | | | 1 | | | | 10 | | | | |
| 80 | Decapaggi – passiva – scromatura | 14.000 | | Cloruri come | | | 5 | | | | | | | | |
| | | | | Cromo VI | | | 1 | | | 10 | | | | | |
| | | | | Floruri come | | | 2 | | | | | | | | |

**B.8.1 FONTI DI EMISSIONI IN ATMOSFERA DI TIPO
NON CONVOGLIATO (PARTE STORICA)**

Anno di riferimento: 2021

| Fase | Unità | Emissioni fuggitive o diffuse | Descrizione | Inquinanti presenti | | |
|--|-------|-------------------------------|---|---------------------|--------------------------|---|
| | | | | Inquinante | Quantità totale (t/anno) | Quantità di inquinante per unità di prodotto (es. t di inquinante per t prodotto) |
| Nichel Cromatura | | diffuse | Estrattore a parete n. 38 | | | |
| Nichel Cromatura | | diffuse | Estrattore a parete n. 39 | | | |
| Nichel Cromatura | | diffuse | Estrattore a parete n. 40 | | | |
| Generale stabilimento | | | Estrattore a soffitto n. 41 | | | |
| Depurazione | | diffuse | Estrattore a parete n. 42 | | | |
| Laboratorio chimico a piano terra | | diffuse | Estrattore a parete n. 49 per nebbia salina | | | |
| Magazzino prodotti chimici 1 | | diffuse | Estrattore a parete n. 70 | | | |
| Magazzino prodotti chimici 1 | | diffuse | Estrattore a parete n. 71 | | | |
| Magazzino prodotti chimici 1 | | diffuse | Estrattore a parete n. 72 | | | |
| Magazzino prodotti chimici 2 (corrosivi) | | diffuse | Estrattore a parete n. 73 | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

Adozione di un sistema di calcolo per la stima delle emissioni diffuse

SI
 NO

Applicazione Programma LDAR

SI
 NO

Note

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

B.8.2 FONTI DI EMISSIONI IN ATMOSFERA DI TIPO NON CONVOGLIATO (ALLA CAPACITÀ PRODUTTIVA)

| Fase | Unità | Emissioni fuggitive o diffuse | Descrizione | Inquinanti presenti | | |
|------|-------|-------------------------------|-------------|---------------------|--------------------------|---|
| | | | | Inquinante | Quantità totale (t/anno) | Quantità di inquinante per unità di prodotto (es. t di inquinante per t prodotto) |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

Adozione di un sistema di calcolo per la stima delle emissioni diffuse SI
 NO

Applicazione Programma LDAR SI
 NO

Note

| B.9.1 SCARICHI IDRICI (PARTE STORICA) | | | | | | | | | | Anno di riferimento:2021 | | | | | |
|---|----------------|--|---|-------------|--|---------------------|--|---|--|---------------------------------|----------------------------|-------------------------|-------------------------------------|---|--|
| Scarico Finale <u>SF1</u> | | Georeferenziazione (tipo di coordinate) _____ | | | Tipologia acque convogliate: <input checked="" type="checkbox"/> industriali di processo (AI); <input checked="" type="checkbox"/> industriali di raffreddamento (AR); <input checked="" type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento aree, - prima pioggia (1P); <input checked="" type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento aree - seconda pioggia (2P); <input checked="" type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento aree non separate (DI); <input checked="" type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento tetti (DT); <input type="checkbox"/> di lavaggio aree esterne (LV); <input type="checkbox"/> assimilate alle domestiche (art. 101 Dlgs. 152/06) (AD); <input type="checkbox"/> altro (specificare) | | | | | | | | | | |
| Recettore <input checked="" type="checkbox"/> corpo idrico superficiale interno · mare · pubblica fognatura · acque di transizione · rete fognaria non urbana · impianto di trattamento comune · altro (specificare) | | | | | | | | | | Portata media annua | | Portata massima mensile | | Misuratore portata (NO) | |
| Scarico parziale (sigla) | n. Progressivo | Georeferenziazione (coordinate) | Fase/unità o superfici e di provenienza | % in volume | Tipologia | Modalità di scarico | Per acque meteoriche Superficie relativa (m ²) | Tecniche di abbattimento applicate | | Trattamento in impianto comune | | Temperatura pH | Sistema di monitoraggio in continuo | | |
| | | | | | | | | BAT Conclusions o BRefs (Rif. n. BAT / Rif. Bref) | Tecniche equivalenti (descrizione sintetica) | Denominazione/ Gestore impianto | In possesso di AIA (SI/NO) | | SI/NO | Inquinanti e parametri monitorati in continuo | |
| SF1.1 | | | depurazione | | | | | BREF 2006 5.1.8.3 | | | | | | | |
| SF1.2 | | | Acque II pioggia | | | | 15.158 | | | | | | | | |
| Totale scarichi parziali | | 2 la depurazione ha una portata media di scarico di 24 m ³ /h | | | | | | | | | | | | | |
| Scarico Finale <u>SF2</u> | | Georeferenziazione (tipo di coordinate) _____ | | | Tipologia acque convogliate: <input type="checkbox"/> industriali di processo (AI); <input type="checkbox"/> industriali di raffreddamento (AR); <input type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento aree, - prima pioggia (1P); <input type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento aree - seconda pioggia (2P); <input type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento aree non separate (DI); <input type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento tetti (DT); <input type="checkbox"/> di lavaggio aree esterne (LV); <input checked="" type="checkbox"/> assimilate alle domestiche (art. 101 Dlgs. 152/06) (AD). | | | | | | | | | | |
| Recettore <input type="checkbox"/> corpo idrico superficiale interno · mare <input checked="" type="checkbox"/> pubblica fognatura · acque di transizione · rete fognaria non urbana · impianto di trattamento comune · altro (specificare) | | | | | | | | | | Portata media annua | | Portata mensile | | Misuratore portata (SI/NO) | |
| Scarico parziale (sigla) | n. Progressivo | Georeferenziazione (coordinate) | Fase/unità o superfici e di provenienza | % in volume | Tipologia | Modalità di scarico | Per acque meteoriche Superficie relativa (m ²) | Tecniche di abbattimento applicate | | Trattamento in impianto comune | | Temperatura pH | Sistema di monitoraggio in continuo | | |
| | | | | | | | | BAT Conclusions o BRefs (Rif. n. BAT / Rif. Bref) | Tecniche equivalenti (descrizione sintetica) | Denominazione/ Gestore impianto | In possesso di AIA (SI/NO) | | SI/NO | Inquinanti e parametri monitorati in continuo | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| Totale scarichi parziali | | _____ | | | | | | | | | | | | | |

| B.9.2 SCARICHI IDRICI (ALLA CAPACITÀ PRODUTTIVA) | | | | | | | | | | | | | | |
|---|----------------|--|---|----------|-----------|--|--|---|--|---------------------------------|----------------------------|----------------|-------------------------------------|---|
| Scarico Finale <u>SF1</u> | | Georeferenziazione (tipo di coordinate) _____ | | | | Tipologia acque convogliate: <input checked="" type="checkbox"/> industriali di processo (AI); <input checked="" type="checkbox"/> industriali di raffreddamento (AR); <input checked="" type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento aree, - prima pioggia (1P); <input checked="" type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento aree - seconda pioggia (2P); <input checked="" type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento aree non separate (DI); <input checked="" type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento tetti (DT); <input type="checkbox"/> di lavaggio aree esterne (LV); <input type="checkbox"/> assimilate alle domestiche (art. 101 Dlgs. 152/06) (AD); <input type="checkbox"/> altro (specificare) | | | | | | | | |
| Recettore <input checked="" type="checkbox"/> corpo idrico superficiale interno · mare · pubblica fognatura · acque di transizione · rete fognaria non urbana · impianto di trattamento comune · altro (specificare) | | | | | | | | | Portata media annua | | Portata mensile | | Misuratore portata (SI/NO) | |
| Scarico parziale (sigla) | n. Progressivo | Georeferenziazione (coordinate) | Fase/unità o superfici e di provenienza | % in vol | Tipologia | Modalità di scarico | Per acque meteoriche Superficie relativa (m ²) | Tecniche di abbattimento applicate all'unità | | Trattamento in impianto comune | | Temperatura pH | Sistema di monitoraggio in continuo | |
| | | | | | | | | BAT Conclusions o BRefs (Rif. n. BAT / Rif. Bref) | Tecniche equivalenti (descrizione sintetica) | Denominazione/ Gestore impianto | In possesso di AIA (SI/NO) | | SI/NO | Inquinanti e parametri monitorati in continuo |
| SF1.1 | | | depurazione | | | | | | | | | | | |
| SF1.2 | | | Acque II pioggia | | | | 15158 | | | | | | | |
| Totale scarichi parziali | | 2 la depurazione ha una portata media di scarico di 24 m ³ /h | | | | | | | | | | | | |
| Scarico Finale <u>SF2</u> | | Georeferenziazione (tipo di coordinate) _____ | | | | Tipologia acque convogliate: <input type="checkbox"/> industriali di processo (AI); <input type="checkbox"/> industriali di raffreddamento (AR); <input type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento aree, - prima pioggia (1P); <input type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento aree - seconda pioggia (2P); <input type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento aree non separate (DI); <input type="checkbox"/> meteoriche di dilavamento tetti (DT); <input type="checkbox"/> di lavaggio aree esterne (LV); <input checked="" type="checkbox"/> assimilate alle domestiche (art. 101 Dlgs. 152/06) (AD) | | | | | | | | |
| Recettore <input type="checkbox"/> corpo idrico superficiale interno · mare <input checked="" type="checkbox"/> pubblica fognatura · acque di transizione · rete fognaria non urbana · impianto di trattamento comune · altro (specificare) | | | | | | | | | Portata media annua | | Portata mensile | | Misuratore portata (SI/NO) | |
| Scarico parziale (sigla) | n. Progressivo | Georeferenziazione (coordinate) | Fase/unità o superfici e di provenienza | % in vol | Tipologia | Modalità di scarico | Per acque meteoriche Superficie relativa (m ²) | Tecniche di abbattimento applicate all'unità | | Trattamento in impianto comune | | Temperatura pH | Sistema di monitoraggio in continuo | |
| | | | | | | | | BAT Conclusions o BRefs (Rif. n. BAT / Rif. Bref) | Tecniche equivalenti (descrizione sintetica) | Denominazione/ Gestore impianto | In possesso di AIA (SI/NO) | | SI/NO | Inquinanti e parametri monitorati in continuo |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| Totale scarichi parziali | | _____ | | | | | | | | | | | | |

| B. 10.1 EMISSIONI IN ACQUA (PARTE STORICA) | | | | | | Anno di riferimento:2021 1°sem | | | | |
|--|----------------------------|------------------------|--|---------------|--------------|--------------------------------|--------------------------------|-----------------------|-------------------------|---------------------|
| Scarico parziale | Scarico finale di recapito | Inquinanti | Sostanza pericolosa ai sensi della Parte III del D-Lgs. 152/06 | | | | Concentrazione misurata (mg/l) | Limite attuale (mg/l) | | Flusso di massa g/h |
| | | | NO | Tab 3/A all.5 | Tab. 5 all.5 | Tab 1/A all. 1 - A.2.6. (P/PP) | | Continuo (m/g/o) | Discontinuo (frequenza) | |
| SF1.1 depuratore | SF1 | pH | X | | | | 6,7 | | 5,5+9,5 | |
| | | Cond. elett | X | | | | 2200 | | - | |
| | | SST | X | | | | <10 | | 80 | |
| | | C.O.D. | X | | | | <20 | | 180 | |
| | | Idrocarburi totali | | | X | | <1 | | 5 | |
| | | Aldeidi alifatiche | X | | | | 0,11 | | 1 | |
| | | Tensioattivi anionici | X | | | | 1 | | | |
| | | Tensioattivi Bi.A.S. | X | | | | 0,3 | | | |
| | | Tensioattivi totali | X | | | | 1,3 | | 2 | |
| | | Azoto ammoniacale | X | | | | 5,5 | | 15 | |
| | | Azoto nitroso (come N) | X | | | | 0,42 | | 0,6 | |
| | | Cianuri totali | X | | | | <0,05 | | 0,5 | |
| | | Cloro attivo libero | X | | | | <0,1 | | 0,2 | |
| | | Solfitti | X | | | | <0,1 | | 1 | |
| | | Azoto nitrico | X | | | | <0,2 | | 20 | |
| | | Cloruri | X | | | | 310 | | 1200 | |
| | | Fluoruri | X | | | | <0,2 | | 6 | |
| | | Solfati | X | | | | 680 | | 1000 | |
| | | Alluminio | X | | | | <0,1 | | 1 | |
| | | Boro | X | | | | 1,5 | | 2 | |
| Cromo tot | | | | X | | 0,13 | | 2 | | |
| Cromo VI | | | | X | | <0,1 | | 0,2 | | |
| Ferro | X | | | | | 0,26 | | 2 | | |
| Manganese | | | | | | <0,1 | | 2 | | |
| Nichel | | | | X | P | <0,1 | | 2 | | |
| Piombo | | | | X | P | <0,1 | | 0,2 | | |
| Rame | | | | X | | <0,05 | | 0,1 | | |
| Selenio | | | | X | | <0,03 | | 0,03 | | |
| Stagno | X | | | | | <0,1 | | 10 | | |
| Zinco | | | | X | | 0,1 | | 0,5 | | |
| SF1.2 acque seconda pioggia | SF1 | pH | X | | | | 8,2 | | 5,5+9,5 | |
| | | Cond. elett | X | | | | 490 | | - | |
| | | SST | X | | | | <10 | | 80 | |
| | | C.O.D. | X | | | | <20 | | 180 | |
| | | Idrocarburi totali | | | X | | <1 | | 5 | |
| | | Aldeidi | X | | | | 0,1 | | 1 | |
| | | Tensioattivi anionici | X | | | | 0,3 | | | |
| | | Tensioattivi Bi.A.S. | X | | | | <0,2 | | | |
| | | Tensioattivi totali | X | | | | 0,3 | | 2 | |
| | | Azoto ammoniacale | X | | | | 0,8 | | 15 | |
| | | Azoto nitroso (come N) | X | | | | 0,04 | | 0,6 | |
| | | Cianuri totali | X | | | | <0,05 | | 0,5 | |
| | | Cloro attivo libero | X | | | | <0,1 | | 0,2 | |

| Scarico parziale | Scarico finale di recapito | Inquinanti | Sostanza pericolosa ai sensi della Parte III del D-Lgs. 152/06 | | | | Concentrazione misurata (mg/l) | Limite attuale (mg/l) | | Flusso di massa g/h |
|------------------|----------------------------|---------------|---|------------------|-----------------|--------------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|----------------------------|------------------------|
| | | | NO | Tab 3/A all.5 | Tab. 5 all.5 | Tab 1/A all. 1 - A.2.6. (P/PP) | | Continuo (m/g/o) | Discontinuo (frequenza) | |
| | | Solfiti | X | | | | <0,1 | | 1 | |
| | | Azoto nitrico | X | | | | 3,1 | | 20 | |
| | | Cloruri | X | | | | 13 | | 1200 | |
| | | Fluoruri | X | | | | <0,2 | | 6 | |
| | | Solfati | X | | | | 60 | | 1000 | |
| | | Alluminio | X | | | | <0,1 | | 1 | |
| | | Boro | X | | | | <0,1 | | 2 | |
| | | Cromo tot | | | X | | <0,1 | | 2 | |
| | | Cromo VI | | | X | | <0,1 | | 0,2 | |
| | | Ferro | X | | | | <0,1 | | 2 | |
| | | Nichel | | | X | P | <0,1 | | 2 | |
| | | Rame | | | X | | <0,05 | | 0,1 | |
| | | Stagno | X | | | | <0,1 | | 10 | |
| | | Zinco | | | X | | <0,1 | | 0,5 | |

B. 10.2 EMISSIONI IN ACQUA (ALLA CAPACITA' PRODUTTIVA)

| Scarico parziale | Scarico finale di recapito | Inquinanti | Sostanza pericolosa ai sensi della Parte III del D-Lgs. 152/06 | | | | Concentrazione misurata (mg/l) | Limite attuale (mg/l) | | Flusso di massa g/h |
|------------------|----------------------------|------------------------|--|---------------|--------------|--------------------------------|--------------------------------|-----------------------|-------------------------|---------------------|
| | | | NO | Tab 3/A all.5 | Tab. 5 all.5 | Tab 1/A all. 1 - A.2.6. (P/PP) | | Continuo (m/g/o) | Discontinuo (frequenza) | |
| SF1.1 depuratore | SF1 | pH | X | | | | | 5,5÷9,5 | | |
| | | Cond. elett | X | | | | | - | | |
| | | SST | X | | | | | 80 | 1920 | |
| | | C.O.D. | X | | | | | 180 | 4320 | |
| | | Idrocarburi totali | | | X | PP | | 5 | 120 | |
| | | Aldeidi alifatiche | X | | | | | 1 | 24 | |
| | | Tensioattivi anionici | X | | | | | | 0 | |
| | | Tensioattivi Bi A S | X | | | | | | 0 | |
| | | Tensioattivi totali | X | | | | | 2 | 48 | |
| | | Azoto ammoniacale | X | | | | | 15 | 360 | |
| | | Azoto nitroso (come N) | X | | | | | 0,6 | 14,4 | |
| | | Cianuri totali | X | | | | | 0,5 | 12 | |
| | | Cloro attivo libero | X | | | | | 0,2 | 4,8 | |
| | | Solfiti | X | | | | | 1 | 24 | |
| | | Azoto nitrico | X | | | | | 20 | 480 | |
| | | Cloruri | X | | | | | 1200 | 28800 | |
| | | Fluoruri | X | | | | | 6 | 144 | |
| | | Solfati | X | | | | | 1000 | 24000 | |
| | | Alluminio | X | | | | | 1 | 24 | |
| | | Boro | X | | | | | 2 | 48 | |
| | | Cromo tot | | | | X | | | 2 | 48 |
| | | Cromo VI | | | | X | | | 0,2 | 4,8 |
| | | Ferro | X | | | | | | 2 | 48 |
| | | Manganese | | | | | | | 2 | 48 |
| | | Nichel | | | | X | P | | 2 | 48 |
| | | Piombo | | | | X | P | | 0,2 | 4,8 |
| | | Rame | | | | X | | | 0,1 | 2,4 |
| | | Selenio | | | | X | | | 0,03 | 0,72 |
| Stagno | X | | | | | | 10 | 240 | | |
| Zinco | | | | X | | | 0,5 | 12 | | |

La portata massima del depuratore attuale si attesta su 24 m³/h.

Non conoscendo la portata massima di un evento piovoso non si riporta la stessa tabella per le acque di seconda pioggia.

| B.11.1 RIFIUTI IN INGRESSO (PARTE STORICA) | | | | | | Anno di riferimento: | |
|---|--------------------|---------------------|--------------------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------------|---------------------|
| | | | Quantità annua ritirata | | Stoccaggio | | |
| Codice CER | Descrizione | Stato fisico | (Mg/anno) | (m³/anno) | N° area | Modalità | Destinazione |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | totali | | | | | |

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

| | |
|--|----------------------------------|
| B.11.3 RIFIUTI IN USCITA (PARTE STORICA) | Anno di riferimento: 2021 |
|--|----------------------------------|

| Codice CER | Descrizione | Stato fisico | Fasi/unità di provenienza | Quantità annua | | Eventuale deposito temporaneo (N. area) | Stoccaggio | | |
|------------|--|--------------|-----------------------------|----------------|------------------------|---|------------|----------------------------------|--------------|
| | | | | (Mg/anno) | (m ³ /anno) | | N° | Modalità | Destinazione |
| 11 01 07* | basi di decapaggio | L | sgrassature | 124,680 | | N.3 | 3 | cisterne | D09 |
| 11 01 07* | basi di decapaggio | L | sgrassature | 52,640 | | N.3 | 3 | cisterne | D15 |
| 11 01 09* | fanghi e residui di filtrazione contenenti sostanze pericolose | F | trattamento chimico fisico | 119,430 | | N.1 | 1 | big bags | D15 |
| 11 01 09* | fanghi e residui di filtrazione contenenti sostanze pericolose | F | fanghi bagni di nichelatura | 1,4 | | N.2 | 2 | fusti in PE da 100 L/cad | R13 |
| 11 01 09* | fanghi e residui di filtrazione contenenti sostanze pericolose (pH alcalino) | F | da linee galvaniche | 0,74 | | N.2 | 2 | fusti in PE da 100 L/cad | D15 |
| 11 01 09* | fanghi e residui di filtrazione contenenti sostanze pericolose (pH alcalino) | F | da linee galvaniche | 3,64 | | N.2 | 2 | fusti in PE da 100 L/cad | R13 |
| 11 01 09* | fanghi e residui di filtrazione contenenti sostanze pericolose (pH acido) | F | da linee galvaniche | 0,62 | | N.2 | 2 | fusti in PE da 100 L/cad | R13 |
| 11 01 09* | fanghi e residui di filtrazione contenenti sostanze pericolose (pH acido) | F | da linee galvaniche | 4,5 | | N.2 | 2 | fusti in PE da 100 L/cad | D15 |
| 11 01 09* | fanghi e residui di filtrazione contenenti sostanze pericolose (pH acido) | F | Denichelatura elettrolitica | 1,65 | | N.2 | 2 | fusti in PE da 100 L/cad | R13 |
| 11 01 98* | Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose: filtri carta con Nichel | S | da linee galvaniche | 3,53 | | N.2 | 2 | fusti in PE da 100 L/cad | R13 |
| 11 01 98* | Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose: filtri carta con Nichel | S | da linee galvaniche | 1,6 | | N.2 | 2 | fusti in PE da 100 L/cad | D15 |
| 11 01 98* | Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose | S | Denichelatura chimica | 5,629 | | N.3 | 3 | cisternette in PE da 1000 lt/cad | D15 |
| 11 01 98* | Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose | S | Denichelatura elettrolitica | 32,170 | | N.3 | 3 | cisternette in PE da 1000 lt/cad | R13 |
| 11 01 98* | Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose: soluzione contenente nichel | L | da lavaggio sacchetti anodi | 21,840 | | N.3 | 3 | cisternette in PE da 1000 lt/cad | D9 |
| 11 01 98* | Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose | L | scromatura | 20,02 | | N.3 | 3 | cisternette in PE da 1000 lt/cad | D9 |
| 11 01 98* | Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose | L | bagno di cromo VI | 17,330 | | N.3 | 3 | cisternette in PE da 1000 lt/cad | D15 |
| 11 01 98* | Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose | S | plastica, PVC sporco | 2,518 | | N.1 | 1 | bancale a vista | D15 |
| 11 03 01* | Rifiuti contenenti cianuro | F | linee galvaniche | 4,451 | | N. 2 | 2 | cisternette in PE da 1000 lt/cad | D15 |
| 12 01 09* | Emulsioni e soluzioni per i macchinari, non contenenti alogeni | L | manutenzioni | 7,319 | | N. 2 | 2 | fusti in ferro da 200 L/cad | D15 |
| 12 01 16* | Residui di materiale da sabbiatura contenenti sostanze pericolose: polveri metalliche ferrose fini | SP | sabbiatura | 0,6 | | N. 2 | 2 | fusti in ferro da 50 L/cad | D15 |

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

| Codice CER | Descrizione | Stato fisico | Fasi/unità di provenienza | Quantità annua | | Eventuale deposito temporaneo (N. area) | Stoccaggio | | |
|------------|--|--------------|---------------------------|----------------|------------------------|---|------------|----------------------------|--------------|
| | | | | (Mg/anno) | (m ³ /anno) | | N° | Modalità | Destinazione |
| 12 01 16* | Residui di materiale da sabbiatura contenenti sostanze pericolose: polveri metalliche ferrose fini | SP | sabbiatura | 1,544 | | N. 2 | 2 | fusti in ferro da 50 L/cad | R13 |
| 15 01 01 | imballaggi di carta e cartone | S | disimballo | 2,795 | | N.2 | 2 | bancale a vista | R13 |
| 15 01 02 | imballaggi di plastica | S | disimballo | 3,365 | | N.1 | 1 | bancale a vista | R13 |
| 15 01 03 | imballaggi in legno | S | disimballo | 11,02 | | N. 1 | 1 | bancale a vista | R13 |
| 15 01 06 | imballaggi in materiali misti | S | disimballo | 8,340 | | N.1 | 1 | cassone carrabile 15 | R13 |
| 15 01 10* | imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze | S | disimballo | 4,607 | | N.1 | 1 | bancale a vista | R13 |
| 15 02 02* | materiali filtranti e stracci, indumenti protettivi contaminati da sostanze pericolose (filtri carta con CN) | S | abbattimento fumi | 0,471 | | N. 2 | 2 | fusti in PE da 100 L/cad | D15 |
| 15 02 02* | materiali filtranti e stracci, indumenti protettivi contaminati da sostanze pericolose | S | manutenzione dei processi | 2,96 | | N. 2 | 2 | big bag | R13 |
| | | | Totali: | 461,409 | | | | | |

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

B.12 AREE DI STOCCAGGIO DI RIFIUTI

NON PERTINENTE

| N° progressivo area | Nome identificativo area | Georeferenziazione (tipo di coordinate) ¹ | Capacità di stoccaggio (Mg e m ³) ² | Superficie (m ²) | Caratteristiche (Pavimentazione, copertura, cordolatura, recinzione, sistema raccolta acque meteo, ecc.) | Tipologia rifiuti stoccati (CER) | Area per rifiuti in ingresso | Area per rifiuti in uscita | Destinazione (Recupero/Smaltimento) ³ |
|---------------------|--------------------------|--|--|------------------------------|--|----------------------------------|------------------------------|----------------------------|--|
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

¹ da riportare anche nella Planimetria B22

² Indicare la capacità in Mg e anche in m³

³ Indicare le operazioni ai sensi degli Allegati B e C alla parte IV del d.lgs. 152/2006

| | Capacità di stoccaggio complessiva (Mg e m ³): | |
|------------------------------------|--|----------------|
| | Pericolosi | Non pericolosi |
| Rifiuti destinati allo smaltimento | | |
| Rifiuti destinati al recupero | | |

B.12.1 AREE DI DEPOSITO TEMPORANEO DI RIFIUTI

Presenti aree di deposito temporaneo · no si (esclusi i rifiuti prodotti dalle operazioni di gestione rifiuti autorizzate)

Se si indicare la **capacità di stoccaggio** complessiva (Mg em³):

e compilare la seguente tabella

| N° progressivo area | Nome identificativo area | Georeferenziazione (tipo di coordinate) ¹ | Capacità di stoccaggio (m ³) ² | Superficie (m ²) | Caratteristiche (Pavimentazione, copertura, cordolatura, recinzione, sistema raccolta acque meteo, ecc.) | Tipologia rifiuti stoccati (CER) | Modalità di avvio a smaltimento/recupero (criterio Temporale T/ Quantitativo Q) |
|---------------------|--------------------------|--|---|------------------------------|--|----------------------------------|---|
| 1 | N.1 | | 700 | 350 | pavimentazione con sistema raccolta acque meteo Cassoni scarrabili | 11 01 09* | T |
| | | | | | | 15 01 01 | |
| | | | | | | 15 01 02 | |
| | | | | | | 15 01 03 | |
| | | | | | | 15 01 06 | |
| | | | | | | 15 01 10* | |
| | | | | | | 11 01 98* | |
| 2 | N.2 | | 82,8 | 69 | Al coperto dotata di bacini di contenimento | 11 01 09* | T |
| | | | | | | 11 01 98* | |
| | | | | | | 11 03 01* | |
| | | | | | | 12 01 09* | |
| | | | | | | 12 01 16* | |
| | | | | | | 15 01 02* | |
| 3 | N.3.a | | 25,2 | 21 | Al coperto dotata di bacini di contenimento | 11 01 07* 11 01 98* | T |
| | N.3.b | | 51,3 | 42,75 | | | |

¹ da riportare anche nella Planimetria B22

Note: sono stati indicati i codici CER identificativi dei rifiuti prodotti frequentemente. I rifiuti prodotti in modo estemporaneo saranno comunque stoccati in una delle tre aree dedicate.

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

B.13 AREE DI STOCCAGGIO DI MATERIE PRIME, PRODOTTI, INTERMEDI, EOW

| N° progressivo area | Nome identificativo area | Georeferenziazione (tipo di coordinate) ¹ | Capacità di stoccaggio (Mg e m ³) | Superficie (m ²) | Caratteristiche (Pavimentazione, copertura, recinzione, ecc.) | Materiale stoccato | Modalità di stoccaggio |
|---------------------|--------------------------|--|---|------------------------------|--|---|------------------------|
| 1 | magazzino chimici 1 | | 510 | 204 | pavimentato con resina e coperto con rete dedicata di convogliamento in vasca trappola | Materie prime per: <ul style="list-style-type: none"> • attivazioni • brunitura • cementazione • cromatura e cromo III • decapaggio acido • doratura • fissaggio • fosfatazione • nichelatura • Nichelatura elettrolitica • nichel chimico • ottonatura • passivazioni • ramatura • sgrassature • stagnatura • Zinco – Nichel | fusti /sacchi |
| | | | | | | materie tecniche per: <ul style="list-style-type: none"> • sale industriale per demi • depurazione | sacchi |
| | | | | | | Ausiliari per : <ul style="list-style-type: none"> • argentatura • brillantatura • brunitura • cromatazione • cromatura dec. CrVI • cromo III • decapaggio acido • decapaggi alcalini • denichelatura -cromatura spessore • denichelatura -elettrolitica • denichelatura • doratura • Nichelatura elettrolitica • nichel chimico • ossidazione anodica • ottonatura • oliatura • passivazioni • ramatura • sgrassature • sigillatura • stagnatura • zincatura • Zinco – Nichel | fusti/sacchi |
| | | | | | <ul style="list-style-type: none"> • lavametalli | | |

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

| N° progressivo area | Nome identificativo area | Georeferenziazione (tipo di coordinate) ¹ | Capacità di stoccaggio (Mg e m ³) | Superficie (m ²) | Caratteristiche (Pavimentazione, copertura, recinzione, ecc.) | Materiale stoccato | Modalità di stoccaggio |
|---------------------|---------------------------------------|--|---|------------------------------|--|---|------------------------|
| 2 | magazzino acidi | | 69 | 57,5 | pavimentato con resina e coperto con rete dedicata di convogliamento in vasca trappola | acido cloridrico acido fluoridrico acido fosforico acido solforico acqua ossigenata ammoniaca anodi grafite ausiliare per cromatura dec (cromo VI) Cromo triossido (anidride cromica) materia prima per anneritura Nitrato di sodio tecnico nitrato di sodio materia prima per decapaggio acido + cromatura stagno | fusti |
| 3 | magazzino cianuri | | 23,4 | 19,5 | pavimentato con resina e coperto | argento ossido materia prima per ottonatura cianuro di potassio cianuro di rame cianuro di sodio nichel metallo oro cianuro di potassio | fusti |
| 4 | magazzino infiammabili | | 63 | 31,5 | pavimentato con resina e coperto | acetone acido acetico 80% alcol etilico 94' denaturato lubrificante diluyente nitro extra ausiliari per lavametalli lubrificante ausiliari per cromatura (Cr III) | fusti |
| 5 | magazzino prodotti chimici intermedio | | 38,5 | 19,25 | pavimentato e coperto | colori per ossidazione fustini in uso provenienti da altri magazzini | fusti/sacchi |
| 6 | manutenzione | | | | pavimentato e coperto | acetilene ossigeno | bombole su carrellino |
| 7 | deposito bombole | | | | pavimentato e coperto | azoto | bombole |
| 8.1 | depurazione | | | | esterno | acido cloridrico | serbatoio |
| 8.2 | | | | | pavimentato e coperto con rete dedicata di convogliamento in vasca trappola | acido solforico bisolfito di sodio calce idrata cloruro ferroso ipoclorito di sodio 14-15 % soda caustica 30% | serbatoi |
| 9 | area ricarica | | | | pavimentato e coperto | materiale assorbente | sacchi |

| B.13.1 PARCO SERBATOI STOCCAGGIO (IDROCARBURI LIQUIDI O ALTRE SOSTANZE O RIFIUTI) | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--------|----------------------------|----------------------------|----------------------------|--|---|---|--|---|------------------------------|---|---------------------------|---|------------------------------------|------------------------|
| Serbatoi in esercizio | | | | | | | | | | | | | | | |
| Progressivo | Sigla | Posizione amministrativa | Anno di messa in esercizio | Capacità (m ³) | Destinazione d'uso (sostanza contenuta) | Tetto galleggiante | | Tetto fisso | | Impermeabilizzazione bacino | | Doppio fondo contenimento | | Tipologia di controllo / ispezioni | Frequenza monitoraggio |
| | | | | | | Sistema di tenuta ad elevata efficienza | | Collegamento a sistema recupero vapori | | | | | | | |
| | | | | | | SI | NO (se previsto, indicare data ultimazione) | SI | NO (se previsto, indicare data ultimazione) | SI | NO (se prevista, indicare data ultimazione) | SI | NO (se previsto, indicare data ultimazione) | | |
| 1 | | A | | 80 | equalizzatore CN | | X | | | X | | | | | |
| 2 | | A | | 80 | equalizzatore VR | | X | | | X | | | | | |
| 3 | | A | | 80 | equalizzatore CR | | X | | | X | | | | | |
| 4 | | A | | 7 | acido cloridrico | | X | X | | | X | X | | | |
| 5 | | A | | 15 | passivanti trattati | | X | | X | | X | X | | | |
| 6 | | A | | 15 | passivanti da trattare | | X | | X | | X | X | | | |
| 7 | | A | | 15 | eluati rigenerazione resina boro | | X | | X | | X | | X | | |
| 8 | | A | | 20 | acqua per controlavaggi | | X | | X | | X | | X | | |
| 9 | | A | | 10 | reflui contro lavaggio filtri resina | | X | | X | | X | | X | | |
| 10 | | A | | 3 | soda caustica | | X | X | | | X | X | | | |
| 11 | | A | | 3 | ipoclorito di sodio | | X | X | | | X | X | | | |
| 12 | | A | | 3 | acido solforico | | X | X | | | X | X | | | |
| 13 | | A | | 3 | cloruro ferroso | | X | X | | | X | X | | | |
| 14 | | A | | 3 | bisolfito di sodio | | X | X | | | X | X | | | |
| 15 | | A | | 4 | Acido Nitrico (Multi) | | X | X | | | X | X | | | |
| 16 | | A | | 1 | Acido solforico 96% | | X | | X | X | | X | | | |
| 17 | | A | | 15 | Sgrassature esauste | | X | | X | X | | | X | | |
| Note | | | | | | | | | | | | | | | |
| Serbatoi in fase di dismissione: | | | | | | | | | | | | | | | |
| Pr og | Sig la | Anno di messa in esercizio | | Capacità (m3) | Ultima destinazione d'uso (sostanza contenuta) | | | Data messa fuori servizio | | Data prevista di dismissione | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| Note | | | | | | | | | | | | | | | |

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

B.14 RUMORE

- Classe acustica identificativa della zona interessata dall'installazione: V
- Limiti di emissione stabiliti dalla classificazione acustica per la zona interessata dall'installazione:
65 Leq(A) (giorno) / 55Leq(A) (notte)
- Installazione a ciclo produttivo continuo: **si parzialmente** · 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 | | |
| camini 58+59 e 57 | tetto | 81 | 61,4 | / | |
| camino 76 | tetto | 80,5 | 64,1 | | |
| camino 81 | tetto | 79,8 | 64,5 | | |
| camino 55+56 | tetto | 78,5 | 57,2 | | |
| camino 65 | tetto | 86,2 | 80,7 | | |
| camino 80 | tetto | 80,7 | | | |
| camino 75 | tetto | 77,7 | | | |
| camino 24 | tetto | 71,1 | | | |
| | depuratore | 61,5 | | | |
| | centrale termica | 69,3 | | | |
| | cabina elettrica | 57,6 | | | |

Note

B.15 ODORI: L'ATTIVITA' NON RIENTRA FRA LE ATTIVITA' TIPICAMENTE ODORIGENE

| N° progressivo | Sorgente | Localizzazione | Tipologia | Persistenza | Intensità | Estensione della zona di percettibilità | Sistemi/misure di contenimento |
|----------------|----------|----------------|-----------|-------------|-----------|---|--------------------------------|
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

Note

Allegato C2 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

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, gas serra, sostanze ozono-lesive

| B.17 LINEE DI IMPATTO AMBIENTALE | |
|---|---|
| <u>ARIA</u> | |
| Contributi potenziali all'inquinamento atmosferico locale di macro-inquinanti emessi da sorgenti puntuali | <input checked="" type="checkbox"/> SI <input 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 checked="" type="checkbox"/> SI <input 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 checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO |
| Rischio di inquinamento di corpi idrici superficiali per dilavamento meteorico di superfici inquinate | <input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO |
| Rischi di inquinamenti acuti di acque superficiali da scarichi occasionali | <input checked="" type="checkbox"/> SI <input 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 checked="" type="checkbox"/> SI <input 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 |
| 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 |
| <u>RUMORE</u> | |
| Potenziali impatti diretti da rumore su ricettori sensibili in fase di esercizio | <input type="checkbox"/> SI <input checked="" 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 |
| <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 |

| Rif. | ALLEGATI ALLA SCHEDA B | Allegato | Numero di pagg. | Riservato |
|---|---|-------------------------------------|-----------------|--------------------------|
| <i>Allegare i documenti di seguito elencati se aggiornati rispetto alla documentazione già presentata con la prima domanda di AIA</i> | | | | |
| All. B 18 | Relazione tecnica dei processi produttivi | <input checked="" type="checkbox"/> | | - |
| All. B 19 | Planimetria dell'approvvigionamento e distribuzione idrica e dei sistemi di trattamento | <input checked="" type="checkbox"/> | 3 | <input type="checkbox"/> |
| All. B 20 | Planimetria dello stabilimento con individuazione dei punti di emissione e trattamento degli scarichi in atmosfera | <input checked="" type="checkbox"/> | 4 | <input type="checkbox"/> |
| All. B 21 | Planimetria delle reti fognarie e dei punti di emissione degli scarichi liquidi e della rete piezometrica | <input checked="" type="checkbox"/> | 1 | <input type="checkbox"/> |
| All. B 22 | Planimetria dello stabilimento con individuazione delle aree per lo stoccaggio di materie e rifiuti | <input checked="" type="checkbox"/> | 1 | <input type="checkbox"/> |
| All. B 23 | Planimetria dello stabilimento con individuazione dei punti di origine e delle zone di influenza delle sorgenti sonore | <input checked="" type="checkbox"/> | | - |
| All. B 24 | Identificazione e quantificazione dell'impatto acustico | | | - |
| All. B 25 | Ulteriore documentazione per la gestione dei rifiuti | <input type="checkbox"/> | | - |
| All. B 26 | Registrazione delle misure delle emissioni in atmosfera effettuate nell'anno di riferimento | <input checked="" type="checkbox"/> | 63 | <input type="checkbox"/> |
| All. B 27 | Registrazione delle misure delle emissioni in acqua effettuate nell'anno di riferimento | <input checked="" type="checkbox"/> | 12 | <input type="checkbox"/> |
| All. B 28 | Copia dei contratti stipulati con eventuali gestori di impianti esterni di trattamento dei reflui con l'indicazione delle specifiche di conferimento, di tipologia e frequenza dei controlli previsti | <input type="checkbox"/> | | - |
| All. B 29 | Relazione sulle emissioni odorigene nell'area circostante l'installazione | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| All. B 30 | Relazione descrittiva sulle modalità di gestione delle acque meteoriche | <input checked="" type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| All. B 31 | Altro (da specificare nelle note) | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| TOTALE ALLEGATI ALLA SCHEDA B | | | | |
| Note: | All. B18 e All B.30 – fare riferimento al Quadro Progettuale | | | |