



SCHEDA C - DATI E NOTIZIE SULL'INSTALLAZIONE DA AUTORIZZARE

C.1 Sintesi degli interventi di adeguamento per l'installazione oggetto di riesame	2
C.2 Sintesi delle variazioni alla capacità produttiva	3
C.2.1 → B.1.2_mod. Consumo di materie prime (alla capacità produttiva di progetto)	4
C.2.2 → B.2.2_mod. Consumo di risorse idriche (alla capacità produttiva di progetto)	6
C.2.3 → B.3.2_mod. Produzione di energia (alla capacità produttiva di progetto).....	7
C.2.4 → B.4.2_mod. Consumo di energia (alla capacità produttiva di progetto)	8
C.2.5 → B.5.2_mod. Combustibili utilizzati (alla capacità produttiva di progetto)	9
C.2.7 → B.7.2_mod. Emissioni in atmosfera di tipo convogliato (alla capacità produttiva di progetto)	10
C.2.8 → B.8.2 Fonti di emissioni in atmosfera di tipo non convogliato (alla capacità produttiva di progetto)	12
C.2.10 → B.10.2 Emissioni in acqua (alla capacità produttiva).....	13
C.2.11 → B.11.2 Rifiuti in ingresso (alla capacità produttiva di progetto) :	14
C.2.11 - B.11.4_mod. Rifiuti in uscita (alla capacità produttiva di progetto).....	15
C.3 Consumi ed emissioni	16
C.4 Sintesi delle variazioni delle modalità di gestione ambientale	17
C.5 Scheda di sintesi sui benefici ambientali attesi	18
ALLEGATI ALLA SCHEDA C.....	19

SCHEDA C - DATI E NOTIZIE SULL'INSTALLAZIONE DA AUTORIZZARE

C.1 Sintesi degli interventi di adeguamento per l'installazione oggetto di riesame							
Indicare se l'installazione da autorizzare:							
<input type="checkbox"/> Coincide con l'assetto attuale → non compilare la scheda C <input checked="" type="checkbox"/> Nuovo assetto → compilare tutte le sezioni seguenti							
<i>Riportare sinteticamente le tecniche proposte</i>							
n.	Nuova tecnica proposta	Sigla	Fase/Unità	Inizio lavori	Fine lavori	Linea d'impatto	Note
<i>Progressivo</i>	<i>Nome o descrizione sintetica della nuova tecnica o dell'intervento proposto</i>	<i>Sigla identificativa della tecnica / dell'intervento</i>	<i>Indicare fasi e/o unità coinvolte</i>	<i>data</i>	<i>data</i>	<i>Indicare una o più voci tra quelle elencate nella successiva tabella (temi ambientali)</i>	-
1	<i>Aumento della potenzialità produttiva</i>						Resine in polvere 78.000 t/anno
2	<i>Aumento della potenzialità produttiva</i>						Resine in soluzione 20.000 t/anno

Data conclusione lavori	
-------------------------	--

C.2 Sintesi delle variazioni alla capacità produttiva		
Temi ambientali	Variazioni (alla capacità produttiva)	Allegare schede modificate
Consumo di materie prime	SI	B.1.2_mod →C.2.1
Consumo di risorse idriche	SI	B.2.2_mod →C.2.2
Produzione di energia	SI	B.3.2_mod →C.2.3
Consumo di energia	SI	B.4.2_mod →C.2.4
Combustibili utilizzati	SI	B.5.2_mod →C.2.5
Fonti di emissioni in atmosfera di tipo convogliato	NO	B.6_mod →C.2.6
Emissioni in atmosfera di tipo convogliato	SI	B.7.2_mod →C.2.7
Fonti di emissioni in atmosfera di tipo non convogliato	SI	B.8.2_mod →C.2.8
Scarichi idrici	NO	B.9.2_mod →C.2.9
Emissioni in acqua	SI	B.10.2_mod →C.2.10
Rifiuti in Ingresso	SI	B.11.2_mod →C.2.11.1
Rifiuti in uscita	SI	B.11.4_mod → C.2.11.2
Aree di stoccaggio di rifiuti	NO	B.12_mod →C.2.12
Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti, intermedi, EoW	NO	B.13_mod →C.2.13
Parco serbatoi stoccaggio (idrocarburi liquidi o altre sostanze o rifiuti)	NO	B.13.1_mod →C.2.13.1
Rumore	NO	B.14_mod →C.2.14
Odori	NO	B.15_mod →C.2.15
Altre tipologie di inquinamento	NO	B.16_mod →C.2.16

C.2.1 → B.1.2_mod. Consumo di materie prime (alla capacità produttiva di progetto)												
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute					Consumo annuo (kg)	Riutilizzo	
					N° CAS	Denominazione	% in peso	FraSI H	FraSI P		Classe di pericolo	NO
MP- acidi carbossilici e derivati		MP	A25-7: Attività tecnicamente connesse alla produzione A25-3 step 2: Carico materie prime solide sfuse in reattore A25-3 step 4: Raffreddamento A25-6 step1b: Carico materie prime solide I° fase in reattore A25-4 step1: Carico materie prime solide sfuse in reattore A25-4 step 2: Carico materie prime solide sfuse in reattore	S						57.000.000	NO	
MP- glicoli-glicidili-lattami		MP	A25-7: Attività tecnicamente connesse alla produzione A25-3 step1: Carico glicoli in reattore A25-3 step 4: Raffreddamento A25-6 step 1a: Carico glicoli in reattore A25-6 step 1c: Carico glicoli in reattore da pompa o aspirati A25-6 step 4b: Carico MP liquide da BL o spirati - II° fase in reattore A25-5 step 2: Preparazione monomeri perossidi in serbatoi pesati	L						42.000.000	NO	
MP- monomeri acrilici		MP	A25-7: Attività tecnicamente connesse alla produzione A25-5 step 2: Preparazione monomeri perossidi in serbatoi pesati A25-5 step 4: Dosaggio monomeri perossidi in reattore A25-6 step 4b: Carico MP liquide da BL o spirati - II° fase in reattore A25-3 step 8: Raffreddamento e carico additivi finali	L						10.000.000	NO	
MP- solventi di processo		MP	A25-7: Attività tecnicamente connesse alla produzione A25-5 step 1: Carico piede di solvente in reattore A25-5 step 8: Carico solvente di diluizione A25-6 step 9: Carico solvente di diluizione	L						8.000.000	NO	

MP- anidridi carbossiliche		MP	A25-7: Attività tecnicamente connesse alla produzione A25-3 step 2: Carico materie prime solide sfuse in reattore A25-6 step 1b: Carico materie prime solide I° fase in reattore A25-6 step 4a: Carico materie prime solide II° fase in reattore	S/L							1.800.000	NO	
MP- stabilizzanti termici		MP	A25-3 step 4: Raffreddamento	S/L							320.000	NO	
MP- additivi a base di ammine		MP	A25-3 step 8: Raffreddamento e carico additivi finali	L							250.000	NO	
MP- additivi finali		MP	A25-3 step 8: Raffreddamento e carico additivi finali	S/L							140.000	NO	
MP- oli ed acidi grassi		MP	A25-6 step 1a: Carico glicoli in reattore A25-6 step 1c: Carico glicoli in reattore da pompa o aspirati	L							300.000	NO	
MP- catalizzatori di polimerizzazione		MP	A25-3 step 2: Carico materie prime solide sfuse in reattore A25-5 step 4: Dosaggio monomeri perossidi in reattore	S/L							205.000	NO	
MP- isocianati		MP	A25-4 step 3: Carico Isocianati	L							40.000	NO	
MP- inibitori		MP	A25-5 step 4: Dosaggio monomeri perossidi in reattore	S/L							2.000	NO	
MP- antischiuma		MP	A25-3 step 4: Raffreddamento	L							600	NO	
MT- ausil imp.ch.fis.biol.		MT	Impianto depurazione	L								NO	
MT ausil- per lavaggio		MT	A25-7: Attività tecnicamente connesse alla produzione. Lav. Filtri lav. Reattore.	L								NO	
MT ausil- trattam. acqua raffr		MT	A25.8: ENERGIA	L								NO	
MT ausil- utilities vapore		MT	A25.8: ENERGIA	L								NO	
MT ausil- fluido riscaldamento		MT	A25.8: ENERGIA	L		olio diatermico (dibenziltoluene)	100%	H304-413		Health	42t*	NO	

42t* : non è un quantitativo a consumo annuo ma sono tonnellate di fluido diatermico utilizzate a circuito chiuso e vengono reintegrate con 100/200 L/anno

C2.2 → B.2.2_mod. Consumo di risorse idriche (alla capacità produttiva di progetto)												
n.	Approvvigionamento (sorgenti, acquedotto, mare, altro corpo idrico superficiale, pozzi)	Fasi/unità di utilizzo	Utilizzo		Volume totale annuo, m ³	Consumo giornalier o m ³	Portata oraria di punta, m ³ /h	Presenza contatori	Mesi di punta	Giorni di punta	Ore di punta	
1	acquedotto	Amministrazione (uffici e mensa), laboratori e altri locali	<input checked="" type="checkbox"/> igienico sanitario		5000			X	5-6-7-8-9	Da lun a ven	8-17	
			industriale	processo								
				raffreddamento								
			altro -									
2	Pozzo 1,2,3		<input type="checkbox"/> igienico sanitario									
			X industr iale	X processo (CIRCA 3% DEI CONSUMI)		37000		10 lt/sec	X	5-6-7-8-9	Da lun a dom	0-24
				X raffreddamento (CIRCA 97% DEI CONSUMI)								
		X altro - per raffreddamento impianto di pretrattamento acque		13000		10 lt/sec				Da lun a ven	8-17	
		Impianto pilota		6000						Da lun a ven	8-17	
A.25 diagr. 8 ENERGIA		Centrale termica (reintegro circuito raffreddamento, acqua per produzione demineralizzata prodotta, reintegro antincendio, reintegro acqua refrigerata)	70000				X		Da lun a dom	0-24		
Trattamento emissioni aria		Spurgo/reintegro scrubbers	6000				x		Da lun a dom	0-24		

C.2.3 → B.3.2_mod. Produzione di energia (alla capacità produttiva di progetto)									
Fase	Unità	Apparecchiatura o parte di unità (forno, caldaia ecc.)	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)
A.25 Diagr. 8		Forno olio diatermico CT1	Metano	9 298 kW	39195				
		Forno olio diatermico CT2	Metano	6 973 kW	34523				
		Generatore di vapore	Metano	6 276 kW	3 000				
		Trigeneratore*	Metano		8 670 + 5 222 (perdite)		1 487 kVA	9 317	5
TOTALE					99 927			9 317	5

*per l'impianto Trigeneratore viene indicata l'energia prodotta come energia termica prodotta data dall'energia recuperata e contabilizzata nelle diverse forme (energia termica come vapore ed acqua refrigerata) e l'energia elettrica prodotta; differentemente dalle altre apparecchiature nella produzione di energia del Trigeneratore vengono indicate anche le perdite come differenza tra energia immessa ed energia totale recuperata e contabilizzata nelle diverse forme (energia elettrica, energia termica come vapore ed acqua refrigerata).

C.2.4 → B.4.2_mod. Consumo di energia (alla capacità produttiva di progetto)						
Fase/ gruppi di fasi	Unità/ gruppi di unità	Energia primaria termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)	Prodotto principale	Consumo termico specifico (kWh/unità)	Consumo elettrico specifico (kWh/unità)
Movimentazione Materie Prime		4 893		Resina	53,4	
Trasformazione Materie Prime		86 889		Resina	948,6	
Movimentazione Prodotti Finiti		1 587		Resina	17,3	
Trattamento rifiuti (solidi e liquidi)		10 780		Resina	117,7	
Trattamento emissioni		2 346		Resina	25,6	
Servizi generali (Uffici, Laboratori)		1 938		Resina	21,2	
Ricerca e Sviluppo		696		Resina	7,6	
TOTALE		109 130			1 191,4	

Lo stabilimento possiede un impianto di tri-generazione il quale, mediante combustione di gas, produce energia elettrica ed energia termica sotto forma di vapore ed acqua refrigerata; per coprire il fabbisogno complessivo di energia elettrica viene anche acquistata energia elettrica dalla rete esterna;

l'energia elettrica auto-prodotta e l'energia elettrica acquistata hanno un "valore" diverso in termini di energia primaria, in quanto l'energia elettrica auto-prodotta "conta" direttamente come energia primaria (il trigeneratore effettua il recupero termico del combustibile utilizzato) mentre quella acquistata è da convertire in energia primaria con il rendimento medio di produzione del parco termoelettrico italiano (46%);

i consumi di energia elettrica all'interno dello stabilimento non distinguono l'origine (autoprodotta o acquistata);

per queste ragioni i consumi di stabilimento sono riferiti alla energia primaria, MWh ep, sia essa proveniente da combustione diretta di gas o gasolio sia proveniente da acquisto di energia elettrica esterna.

In tale forma sono anche rappresentati i consumi di energia dello stabilimento nel Sistema di Gestione di Energia, certificato ISO 50001

C.2.5 → B.5.2_mod. Combustibili utilizzati (alla capacità produttiva di progetto)					
Combustibile	Unità	% S	Consumo annuo (t)	PCI (kJ/kg)	Energia (MJ)
Metano		0	10 417 000 Sm ³	34 534.5	359 567 000 MJ
Gasolio		0.0005%	30 000 litri	42 621	1 086 836 MJ

C.2.7 → B.7.2_mod.Emissioni in atmosfera di tipo convogliato (alla capacità produttiva di progetto)

NELLA SCHEDA SEGUENTE SONO RIPORTATI I CAMINI PER I QUALI AUMENTA IL TEMPO DI EMISSIONE

Camino 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 rappresentativa ³		Limite di emissione in flusso di massa per inquinante (es. t/a, kg/mese, kg/h)		Flusso di massa rappresentativo (kg/anno)		
					Misura in continuo		Misura discontinua		% O ₂	(mg/Nm ³)	% O ₂	al camino	più camini/Intera installazione	al camino	più camini/Intera installazione
					valore	base temporale m/g/h	valore	Frequenza a ²							
C1		4920		NOx											
C4		6700		NOx			200	N.I.	200		800 g/h		9541		
C7		3400		Polveri			10	N.I.	1		14 g/h		27,99		
C8		2700		Polveri			10	N.I.	2		10 g/h		44,45		
C9		500		Polveri			10	N.I.	1		35 g/h		4,11		
C10/A		2600		Polveri			10	N.I.	1		12 g/h		21,40		
C10/C		6300		Polveri			10	N.I.	1		20 g/h		2,11		
C11		2700		Polveri			10	N.I.	1		80 g/h		22,23		
C15		1500		Polveri			10	N.I.	2		20 g/h		2,35		
C18		7700		NOx			200	N.I.	200		800 g/h		10966		
C25		12000		SOV			50 per classe di solvente 152/06	N.I.	30		500 g/h		3024		
C38		600		Polveri			10	N.I.	1		14 g/h		3,29		
C39		850		Polveri			10	N.I.	1		80 g/h		1,33		
N1/2/3		6000		SOV											
N301		3300		SOV											
N501		3300		SOV											
AA10		7000		SOV											

Note: N.I.: non indicato

Si ricorda che alcune colonne riferite ai camini C1, N1/2/3, N301, N501 e AA10 non sono compilate in quanto non soggetti ad obbligo analitico.

¹Nel 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.

²Indicare 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).

³Indicare un valore di concentrazione dell'inquinante coerente con la base temporale, l'ossigeno di riferimento e le altre condizioni prescritte per la verifica di conformità al limite, che il gestore ritiene rappresentativo del punto di emissione alla capacità produttiva.

- Ore funzionamento camini C7, C8, C9, C10/A, C11:	8232 ore	= 24 ore per 7 gg settimana per 49 settimane l'anno
- Ore funzionamento C10/C:	336 ore	= 8 ore per 7 gg settimana per 6 settimane l'anno
- Ore funzionamento C15:	784 ore	= 4 ore per 4 gg settimana per 49 settimane l'anno
- Ore funzionamento C38:	5488 ore	= 16 ore per 7 gg settimana per 49 settimane l'anno
- Ore funzionamento C39:	1568 ore	= 8 ore per 4 gg settimana per 49 settimane l'anno
- Ore di emissione Scrubber N-1/2/3 e N-501:	5515 ore	= 24 ore per 7 gg settimana per 49 settimane l'anno (tempo di effettiva emissione = 67% del tempo di funzionamento)
- Ore di emissione Scrubber N-301:	3292 ore	= 24 ore per 7 gg settimana per 49 settimane l'anno (tempo di effettiva emissione = 40% del tempo di funzionamento);
- Ore funzionamento C25:	8400 ore	= 24 ore per 7 gg settimana per 50 settimane l'anno
- Ore di emissione AA10:	392 ore	= 8 ore per 5 gg settimana per 49 settimane l'anno (tempo di effettiva emissione = 20% del tempo di funzionamento)

NOTA per camini C7, C8, C10/A, C10/C, C11, C15, AA10, , N1/2/3: la differenza di misura delle portate, indicate nella seguente scheda, è dovuta alla molteplicità dei punti aspirati dal sistema di abbattimento, attivabili solo qualora necessario.

NOTA per camini C4, C18: la differenza di misura delle portate, indicate nella seguente scheda, trova giustificazione in quanto trattasi di impianti a combustione per il riscaldamento di fluidi diatermici, a potenza variabile.

NOTA per camino C25: la portata del sistema di abbattimento è variabile in funzione sia della quantità del reflu gassoso in arrivo dai reparti sia della temperatura nelle camere di ossidazione.

C2.8 → B.8.2 Fonti di emissioni in atmosfera di tipo non convogliato (alla capacità produttiva di progetto)

Nella tabella presente si riporta quanto dichiarato nella scheda B.8.2 e le tecniche proposte

Fase	Unità	Emissioni fuggitive o diffuse	Descrizione	Inquinante	TECNICHE PROPOSTE
Carico automezzi con Prodotti finiti liquidi	Resine Acriliche /Alchidiche (da stoccaggio ad autobotte)	X DIF <input type="checkbox"/> FUG	Carico autobotte (fonte emissiva areale)	SOV (vapori di solventi)	L'EMISSIONE SARA' CONVOGLIATA. Le stazioni di carico saranno dotate di cappa aspirante che convoglierà il flusso a sistema di abbattimento.
Carico automezzi con rifiuti liquidi		X DIF <input type="checkbox"/> FUG	Carico autocisterne con rifiuti CER 07.02.04* (miscela composti organici) e CER 07.07.04* (acque di reazione concentrate) (fonte emissiva areale)	SOV (vapori di solventi/glicoli)	L'EMISSIONE SARA' CONVOGLIATA. Le stazioni di carico saranno dotate di cappa aspirante che convoglierà il flusso a sistema di abbattimento.
Trasferimento MP e PF liquidi	MP Liquide (da autobotte a serbatoio) PF liquidi (da stoccaggio a fusto/IBC)	X DIF X FUG	Perdite da pompe di trasferimento	SOV (vapori di solventi/glicoli)	In questi due casi le emissioni sono FUGGITIVE, dovute alle perdite delle pompe e degli agitatori dei reattori, saranno controllate nel programma LDAR.
Reazione	Resine Poliesteri	X DIF X FUG	Perdite da agitatori reattori	SOV (vapori di solventi/glicoli)	Le emissioni diffuse erano state segnalate come un susseguirsi delle fuggitive.
Raffreddamento prodotto finito su nastro	Resine Poliesteri	X DIF X FUG	Fuoriuscita vapori da cappe di aspirazione	SOV (vapori di glicoli\addotti)	I nastri di raffreddamento dei prodotti finiti saranno potenziati da una linea di cappe aspiranti lungo i nastri stessi. Le cappe confluiranno il flusso agli scrubber.

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

SI
 NO

Applicazione Programma LDAR

SI
 NO

Note : Note: le valutazioni effettuate ai sensi del D.lgs 105/15 non hanno evidenziato presenze di scenari incidentali significativi comportanti emissioni fuggitive.

C.2.10 → B.10.2 Emissioni in acqua (alla capacità 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		COD	X				500			7500
		SS	X				200			3000
		N tot	X				30			450
		NH4-x	X				30			450
		NO2-	X				0,6			9
		NO3--	X				30			450
		P	X				10			150
		Tensioattivi non ionici	X				4			60
		Al	X				2			30
		Cl -	X				1200			18000
		EDMDi ossano	X				0,01			0,16
	IDMDi ossano	X				0			0	
SF2		COD	X				160			2400
		SS	X				80			1200

¹Indicare un valore medio che il Gestore ritiene rappresentativo del punto di emissione, rimandando all' ato B.27le registrazioni di tutte le misure effettuate nell'anno di riferimento

Classificazione sostanze pericolose non applicabile in quanto lo scarico avviene in fognatura

I flussi di massa alla capacità produttiva sono stati determinati considerando l'Art. 6 della convenzione n°308/2017/ROM, protocollo n° 0061701, stipulata con ETRA S.p.a. il 20 Luglio 2017 (e relativa autorizzazione provinciale n° 49.577/AMB del 26/7/2007) che fissa in 360 m³ giorno il volume massimo giornaliero delle acque immissibili in fognatura.

Le concentrazioni fanno riferimento al Piano Tutela Acque del Veneto.

C.2.11 → B.11.2 Rifiuti in ingresso (alla capacità produttiva di progetto) :

INSERIMENTO DI UN NUOVO RIFIUTO PRODOTTO DALL'ATTIVITA' DI ALLNEX ITALY SRL, IDENTIFICATO DAL CODICE CER 07 02 04*

Codice CER	Descrizione	Stato fisico	Quantità annua ritirata		Stoccaggio		Destinazione
			(Ton/anno)	(m³/anno)	N° area	Modalità	
040105	Liquido di concia contenente cromo	LIQUIDO	1.200 tonnellate mensili pari a 40 mc/giorno calcolati come media su base mensile (come indicato nell'Autorizzazione Provinciale prot. N° 49577 del 2007)		V1	Vasca	D8
040199	Rifiuti non specificati altrimenti				V1	Vasca	
060199	Rifiuti non specificati altrimenti				V1	Vasca	
060314	Sali e loro soluzioni. Diversi da quelli alle voci 060311 060313				V1	Vasca	
070104*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri				V2	Vasca	
070201*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri				V2	Vasca	
070501*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri				V2	Vasca	
070601*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri				V2	Vasca	
070701*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri				V2	Vasca	
070204*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri (ACQUE DI CONDENSA)				cisternette	Cisterne	
080120	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19				V1	Vasca	
080203	Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici				V1	Vasca	
080416	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15				V1	Vasca	
101199	Rifiuti non specificati altrimenti – acque da rettifica cristalli (industria lavorazione vetro)				V1	Vasca	
110105*	Acidi di decappaggio				V2	Vasca	
110106*	acidi non specificati altrimenti				V2	Vasca	
110107*	Basi di decappaggio				V2	Vasca	
110111*	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose				V2	Vasca	
110112	soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 11				V1	Vasca	
110113*	Rifiuti di sgrassaggio				V2	Vasca	
120109*	Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni				V2	Vasca	
120301*	soluzioni acquose di lavaggio				V2	Vasca	
130105*	emulsioni non clorate				V2	Vasca	
130507*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua				V2	Vasca	
130802*	Altre emulsioni				V2	Vasca	
160799	rifiuti non specificati altrimenti				V1	Vasca	
161001*	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose				V2	Vasca	
161002	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01				V1	Vasca	
161004	concentrati acquosi, diversi di quelli di cui alla voce 161003				V1	Vasca	
190703	percolato di discarica, diverso da quello di cui alla voce 19 07 02				V1	Vasca	
190899	rifiuti non specificati altrimenti	V1	Vasca				
190906	soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico	V1	Vasca				

C.2.11 - B.11.4_mod. Rifiuti in uscita (alla capacità produttiva di progetto)

Codi ce CER	Descrizione	Stato fisico	Fasi/unità di provenienza	Quantità annua		Eventuale deposito temporaneo (N. area)	Stoccaggio		
				(Ton/anno)	(m³/anno)		N° area	Modalità	Destinazione
070213	Scarti di resine in polvere	SOLIDO	Produzione	68,00			20a	Big bags	R13
080318	Toner per stampa esauriti	SOLIDO	Uffici	0,10			20a	Big bag	R13
150101	Carta e cartone da raccolta diff.	SOLIDO	Varie	23,00			20a	Cassoni	R13
150106	Imballaggi misti da raccolta diff.	SOLIDO	Varie	0,10			20a	Sfusi in sacchi	R13
160214	Apparecchiature fuori uso	SOLIDO	Uffici-laboratori	0,10			20a	Sfuse su pallets	R13
170407	Rottame ferroso vario	SOLIDO	Varie	32,00			20a	Container	R13
070201*	Acque di reazione strippate	LIQUIDO	Produzione	50,00			19	Serbatoio	D9 – D15
070704*	Acque di reazione concentrate	LIQUIDO	Produzione	850,00			19	Serbatoio	R3, R13, D9
070204*	Miscela di composti organici	LIQUIDO	Produzione	105,00			20	Serbatoio	D10
070208*	Morchie di resine cont. solventi	LIQUIDO	Produzione, laboratori	110,00			20a	Fusti	D15
070208*	Residui lavaggi N-EP	SOLIDO	Produzione	58,00			20a	Fusti	R13
130206*	Olio lubrificante esausto	LIQUIDO	Produzione, attività energetiche, manutenzione	0,60			20a	Fusti	R13
130308*	Olio diatermico esausto	LIQUIDO	Attività energetiche	0,10			20a	Fusti	R13
150110*	Carta e polietilene da macero	SOLIDO	Varie	30,00			20a	Cassoni	R13
150110*	Contenitori in metallo	SOLIDO	Produzione	60,00			20a	Container	R13
150110*	Contenitori in plastica	SOLIDO	Produzione, varie	80,00			20a	Container	R3
150110*	Contenitori vari svuotati	SOLIDO	Varie, laboratori	1,30			20a	Container	R13
150202*	Rifiuti vari da pulizia reparti	SOLIDO	Produzione, varie	25,00			20a	Container	R13
160305*	Rifiuti da svuotamento serbatoi	LIQUIDO E SOLIDO	Laboratori	0,20			20a	Scatoloni	R13
160506*	Reagenti di laboratorio	LIQUIDO E SOLIDO	Laboratori	0,30			20a	Cassonetto	R13
160601*	Batterie al piombo	SOLIDO	Manutenzione	0,50			20a	Sfusi su pallet	R13
160213*	Monitor fuori uso	SOLIDO	Uffici	3,00					
190110*	Carbone attivo esaurito	SOLIDO		65,00			19c	Container	R13
190813*	Fango filtrato misto	FANGOSO PALABILE	Trattamento acque reflue	0,10			20a	Cassonetto	R13
200121*	Lampade fluorescenti esauste	SOLIDO	Manutenzione	0,20			20a	Scatoloni	R13
			Totali:						

Per la determinazione dei quantitativi di rifiuti alla massima capacità produttiva (78.000 Ton) si è tenuto conto, solo ove applicabile, di un criterio proporzionale rispetto ai dati storici.

Ove non applicabile il criterio proporzionale le quantità (in rosso) sono state stimate sulla base dell'esperienza tecnica.

C.3 Consumi ed emissioni	
Aspetti ambientali	Descrizione delle variazioni
Consumo di materie prime	Aumento delle materie prime
Consumo di risorse idriche	Aumento del consumo delle risorse idriche, restando nei limiti delle concessioni già in essere.
Produzione di energia	Si utilizzerà l'impiantistica installata
Consumo di energia	Aumento del consumo di energia
Combustibili utilizzati	Aumento dei combustibili utilizzati
Emissioni in aria di tipo convogliato	Non sono richieste nuove emissioni convogliate
Emissioni in aria di tipo non convogliato	Le emissioni diffuse esistenti si convogliano e quelle fuggitive saranno sottoposte a sistema LDAR
Scarichi idrici	Non sono richiesti nuovi scarichi, si rimane nei limiti delle autorizzazioni già in essere (SF1: 15 m ³ /ora – 360 m ³ /giorno; SF2: 5,7 m ³ /ora; SF3: 1,5 m ³ /ora)
Emissioni in acqua	Si rimane nei limiti dello scarico in fognatura
Emissioni in acqua: presenza di sostanze pericolose	NO
Rifiuti in ingresso	Si richiede un nuovo codice CER 07 02 04*, per gestire un rifiuto prodotto dall'azienda e smaltibile al proprio depuratore
Rifiuti in uscita	Aumento del quantitativo dei rifiuti prodotti
Aree di stoccaggio	Non cambia
Parco serbatoi	Non cambia
Odori	Non cambia
Rumore	Non cambia
Impatto visivo	Non cambia
Altre tipologie di inquinamento	

C.4 Sintesi delle variazioni delle modalità di gestione ambientale	
Modifiche delle modalità di gestione ambientale a seguito degli interventi previsti per l'installazione oggetto di riesame	<input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI, specificare nella tabella seguente gli aspetti ambientali soggetti a modifiche
Aspetti ambientali	Variazioni
Consumo di materie prime	NO
Consumo di risorse idriche	NO
Produzione di energia	NO
Consumo di energia	NO
Combustibili utilizzati	NO
Emissioni in aria di tipo convogliato	NO
Emissioni in aria di tipo non convogliato	SI
Scarichi idrici	NO
Emissioni in acqua	NO
Emissioni in acqua: presenza di sostanze pericolose	NO
Rifiuti in ingresso	NO
Rifiuti in uscita	NO
Aree di stoccaggio	NO
Parco serbatoi	NO
Odori	NO
Rumore	NO
Impatto visivo	NO
Altre tipologie di inquinamento	NO

C.5 Scheda di sintesi sui benefici ambientali attesi									
	Linee di impatto								
	Aria	Acque superficiali	Acque sotterranee	Suolo, sottosuolo / Assesto idro geomorfologico	Produzione di rifiuti	Rumore	Vibrazioni	Clima	Radiazioni non ionizzanti
Convogliare emissioni diffuse	SI	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO
Sviluppo sistema LDAR	SI	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO
Tecnica 3	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO
Tecnica 4	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO
...	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO	SI/NO

Rif.	ALLEGATI ALLA SCHEDA C	Allegato	Numero di pagg.	Riservato
All. C6	<i>Nuova relazione tecnica dei processi produttivi dell'installazione da autorizzare</i>	<input type="checkbox"/>		-
All. C7	<i>Nuovi schemi a blocchi</i>	<input type="checkbox"/>		-
All. C8	<i>Planimetria modificata dell'approvvigionamento e distribuzione idrica</i>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
All. C9	<i>Planimetria modificata dello stabilimento con individuazione dei punti di emissione e trattamento degli scarichi in atmosfera</i>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
All. C10	<i>Planimetria modificata delle reti fognarie, dei sistemi di trattamento, dei punti di emissione degli scarichi liquidi e della rete piezometrica</i>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
All. C11	<i>Planimetria modificata dello stabilimento con individuazione delle aree per lo stoccaggio di materie e rifiuti [±]</i>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
All. C12	<i>Planimetria modificata dello stabilimento con individuazione dei punti di origine e delle zone di influenza delle sorgenti sonore</i>	<input type="checkbox"/>		-
All. C13	Altro (da specificare nelle note)			
TOTALE ALLEGATI ALLA SCHEDA C				
Note:				