



SCHEDA C - DATI E NOTIZIE SULL'INSTALLAZIONE OGGETTO DI MODIFICA

C.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva): GALVANICA	2
C.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva): VERNICIATURA	9
C.2.2 Consumo di risorse idriche (alla capacità produttiva)	18
C.4.2 Consumo di energia (alla capacità produttiva)	19
C.5.2 Combustibili utilizzati (alla capacità produttiva)	20
C.6 Fonti di emissione in atmosfera di tipo convogliato	21
C.7.2 Emissioni in atmosfera di tipo convogliato	23
C.7.3 Torce e altri punti di emissione di sicurezza alla capacità produttiva	24
C.10.2 Emissioni in acqua (alla capacità produttiva)	26
C.12 Aree di stoccaggio di rifiuti	29
C.13 AREE DI STOCCAGGIO DI MATERIE PRIME, PRODOTTI, INTERMEDI, EOW	30
C.14 RUMORE	32

SCHEMA B - DATI E NOTIZIE SULL'INSTALLAZIONE MODIFICA

C.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva): GALVANICA													
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute						Consumo annuo	Riutilizzo	
					N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo		NO	SI (% riutilizzo in peso)
TRISTAR 300 AF CONC	Coventya Spa n. 852377000 del 01/04/2019	Additivo	Pt. 11 – Sch.Blo. Additivo bagno cromatura trivalente	Liquido	12336-95-7	Cromo solfato basico	10-20%	314 317	303+361+353 305+351+338 310, 321, 405, 501 362+364	GHS05 GHS07	400 l	NO	
					7664-93-9	Acido solforico 96%	1-3%						
TRISTAR 300 AF REPLENISHER	Coventya Spa n. 852379000 del 06/06/2017	Additivo	Pt. 11 – Sch.Blo. Additivo bagno cromatura trivalente	Liquido	//	//	//	//	//	//	400 l	NO	
TRISTAR 300 AF DS	Coventya Spa n. 852376000 del 06/06/2017	Additivo	Pt. 11 – Sch.Blo. Additivo bagno cromatura trivalente	Polvere	10043-35-3	Acido Borico	20-25%	360FD	202, 280, 308+313, 405, 501	GHS08	150 kg	NO	
TRISTAR 300 AF SURFACT	Coventya Spa n. 852380000 del 06/06/2017	Additivo	Pt. 11 – Sch.Blo. Additivo bagno cromatura trivalente	Liquido	2373-38-8	di(dimetilbutil)solf osuccinato sodico	3-5 %	//	//	//	150 kg	NO	
TRISTAR 300 AF ADDITIVE	Coventya Spa n. 852549000 del 06/06/2017	Additivo	Pt. 11 – Sch.Blo. Additivo bagno cromatura trivalente	Liquido	1310-73-2	Soda Caustica	0,3-3 %	315 319	264, 280, 305+351+338, 321, 332+313, 337+313	GHS07	22 kg	NO	
TRISTAR 300 AF REDUCER	Coventya Spa n. 854182000 del 06/06/2017	Riducente	Pt. 11 – Sch.Blo. Additivo bagno cromatura trivalente	Polvere	50-81-7	Acido ascorbico	100 %	//	//	//	11 kg	NO	

TRISTAR 300 AF RESINA	Coventya Spa n. 853478000 del 06/06/2017	Resina	Pt. 11 – Sch.Blo. Additivo bagno cromatura trivalente	Solido	135620-93-8	Lewavit Monoplus TP 207	100 %	//	//	//		NO	
TRISTAR DEEP	Coventya Spa n. 853979000 del 06/06/2017	Additivo	Pt. 11 – Sch.Blo. Additivo bagno cromatura trivalente	Liquido	15244-10-7	Ferro Solfato ico	3-5 %	314	260, 303+361+353, 305+351+338 310, 405, 501	GHS05	22 kg	NO	
CRYSTAL SURFACT 46M	Coventya Spa n. 80123000 del 06/06/2017	Preparato	Pt. 8 – Sch.Blo. Preparato per finitura superficiale	Liquido	68891-38-3	C12-14 alchil etere solfato di EO, sale di sodio	20-25 %	315 318	264, 280, 305+351+338, 310, 321, 332+313	GHS05	110 l	NO	
CRYSTAL 301 BRIGHTENER	Coventya Spa n. 852144000 del 06/06/2017	Additivo	Pt. 8 – Sch.Blo. Additivo bagni nichelatura	Liquido	107-19-7	Alcool propargilico	2,5-3 %	302 331	261, 305+351+338, 310, 321, 405, 501	GHS05 GHS06	1100 l	NO	
					25749-64-8	2-propyn-1-ol, polymer with EO	1-3 %	315 318 412					
CRYSTAL CARRIER 44F	Coventya Spa n. 883308000 del 06/06/2017	Additivo	Pt. 8-9a-11 – Sch.Blo. Additivo bagni nichelatura	Liquido	//	//	//	//	//	//	1540 l	NO	
CRYSTAL LEVELER 02	Coventya Spa n. 850122000 del 06/06/2017	Additivo	Pt. 8 – Sch.Blo. Additivo bagni nichelatura	Liquido	//	//	//	//	//	//	1540 l	NO	
CRYSTAL PURIFIER 84	Coventya Spa n. 880696000 del 06/06/2017	Additivo	Pt. 8-9-9a-9b-11 – Sch.Blo. Additivo bagni nichelatura	Liquido	//	//	//	//	//	//	11 kg	NO	
DEMETAL ELETTO NI 55	Coventya Spa n. 880266000 del 06/06/2017	Stripper per nichel	Pt. 17- Sch.Blo.	Polvere cristalli na bianca	7631-99-4	Sodio Nitrato	50-100 %	272 319	210, 220, 221, 280, 305+351+338, 501	GHS03 GHS07	150 kg	NO	
DEMETAL UNIVERSAL PART A	Coventya Spa n. 843607000 del 06/06/2017	Additivo	Pt. 9 – Sch.Blo. Additivo bagno nichel nero	Polvere	127-68-4	3- nitrobenzensolfon ato di sodio	50-100%	319 317	261, 280, 305+351+338, 321, 333-313, 501	GHS07	25 kg	NO	
DEMETAL UNIVERSAL	Coventya Spa n. 843608000 del	Additivo	Pt. 9 – Sch.Blo. Additivo bagno	Polvere	540-72-7	Sodio solfocianuro	5-10 %	315 318	264, 280, 305+351+338,	GHS05	25 kg	NO	

PART B	06/06/2017		nichel nero		64-02-8	Etilendiamminatet raacetato di tetrasodio	3-5%		310, 321, 332+313				
DIASTAR 100 CORRECTOR	Coventya Spa n. 851361000 del 06/06/2017	Additivo	Pt. 20 – Sch.Blo. Additivo bagno ramatura alcalina	Liquido	7722-84-1	Perossido di idrogeno soluzione	10-20 %	272 302 314 335	221, 303-361+353, 305+351+338 310, 405, 501	GHS03 GHS05 GHS07	220 l	NO	
DIASTAR 100 CPLX	Coventya Spa n. 851358000 del 06/06/2017	Additivo	Pt. 20 – Sch.Blo. Additivo bagno ramatura alcalina	Liquido	584-08-7	Potassio carbonato	3-5 %	315 318	264, 280, 305+351+338 310, 321, 332+313	GHS05	660 l	NO	
DIASTAR 100 MU 25	Coventya Spa n. 853349000 del 06/06/2017	Additivo	Pt. 20 – Sch.Blo. Additivo bagno ramatura alcalina	Liquido	584-08-7	Potassio Carbonato	10-20 %	319 335	261, 280, 305+351+338 321, 405, 501	GHS07	660 l	NO	
DIASTAR 100 SURFACT	Coventya Spa n. 852166000 del 06/06/2017	Additivo	Pt. 20 – Sch.Blo. Additivo bagno ramatura alcalina	Liquido	68945-88-1	Alchilettere di fosfato, 1 OE, sodio sale	1-3 %	//	//	//	110 l	NO	
PICKLANE 35	Coventya Spa n. 852304000 del 06/06/2017	Additivo	Pt. 5 – Sch.Blo. Additivo ausiliario industria galvanica per ferro e ottone	Liquido	166736-08-9	Polimero a basa di 2- propylheptanol	3-5 %	314	260, 303+361+353 310, 405, 501	GHS05	12 l	NO	
					68213-23-0	Alcool grasso, etossilati	3-5 %						
					111-76-2	Butilglicole	3-5 %						
					85536-14-7	Acido benzensolfonico	1-3 %						
					6419-19-8	Acido nitrilometilentrifos fonico	1-3 %						
					110-65-6	But-2-in-1,4-diol	0,1-0,3 %						
PICKLANE INB 51	Coventya Spa n. 880283000 del 06/06/2017	Additivo	Pt. 5 – Sch.Blo. Additivo acido decapaggio per ferro e ottone	Liquido	107-19-7	Alcool propargilico	10-20 %	302 311+33	260 303+361+353 305+351+338 310, 405, 501	GHS05 GHS06	12 l	NO	
					100-97-0	Esametilentetrami na	3-5 %	1 314					
					61789-71-7	Cloruro di N-alchil "cocco" dimetil benzil ammonio	3-5 %	317 412					

					166736-08-9	Polimero a base di 2-propylheptanol	1-3 %						
PRECIUM DS H	Coventya Spa n. 851753000 del 06/06/2017	Additivo	Pt. 10-10a – Sch.Blo. Additivo per doratura alcalina	Polvere	//	//	//	//	//	//	2200 kg	NO	
PRESOL 1083	Coventya Spa n. 883594000 del 06/06/2017	Additivo	Pt. 6a)C - ATT – Sch.Blo. Additivo ausiliario industria galvanica	Polvere	1310-73-2	Soda caustica	25-≤50%	302 314	260 303+361+353 305+351+338 310, 405, 501	GHS05 GHS07	200 kg	NO	
					497-19-8	Sodio Carbonato	20-≤25%						
					10213-79-3	Sodio metasilicato pentaidrato	10-≤20%						
					6834-92-0	Sodio metasilicato pentaidrato	10-≤20%						
					64-02-8	Etilendiamminatet racetato di tetrasodio	1-≤3%						
					7681-49-4	Sodio Fluoruro	1-≤3%						
PRESOL 3065 S	Coventya Spa n. 852285000 del 06/06/2017	Sgrassante	Pt. 6 – Sch.Blo. Additivo sgrassatura per Ferro e Ottone	Polvere	1310-73-2	Soda caustica	25-50 %	314	260 303+361+353 305+351+338 310, 405, 501	GHS05	300 kg	NO	
					497-19-8	Sodio Carbonato	25-50 %						
					6834-92-0	Sodio metasilicato pentaidrati	<= 10%						
					68411-30-3	Sodio alchil benzen solfonato	3-5 %						
					166736-08-9	Polimero a base di 2-propylheptanol	1-3 %						
PRESOL 1170	Coventya Spa n. 883957000 del 04/02/2020	Sgrassante	Pt. 6a)A – Sch.Blo. Additivo sgrassatura per Ferro e Ottone	Polvere	1310-73-2	Soda caustica	50-≤100 %	290 302 314 318	303+361+353 305+351+338 310, 321, 405, 501	GHS05 GHS07		NO	
					497-19-8	Sodio Carbonato	10-≤20%						
					7681-49-4	sodio fluoruro	3-≤5 %						
					64-02-8	etilendiamminatet raacetato di tetrasodio	3-≤5 %						
PRESOL 7067	Coventya Spa n. 883739000 del	???	Pt. 6a – Sch.Blo. Sgrassatura	Polvere	1310-73-2	Soda caustica	50-100 %	290 302	303+361+353 305+351+338	GHS05 GHS07		NO	
					497-19-8	Sodio Carbonato	<= 10%						

	23/09/2019				6834-92-0	Sodio metasilicato pentaidrati	<= 10%	314 318	310, 321, 405, 501				
					7681-49-4	Sodio fluoruro	3-5 %						
					64-02-8	Etilendiamminatet raacetato di tetrasodio	1-3 %						
ACIDO NITRICO 67,5%	Unichimica Srl n. 0084 del 29/01/2016	Acido	Pt. 5a)1, 5a)2 - Sch.Blo. Intacco Alluminio	Liquido	7697-37-2	Acido Nitrico	67,5 %	272 290 314	210, 220, 264, 280, 304+340, 310	GHS03 GHS05	1100 l	NO	
ACIDO SOLFORICO 36%	Unichimica Srl n. 0112 del 02/12/2015	Acido	Pt. DEP - Sch.Blo. Depuratore	Liquido viscoso	7664-93-9	Acido Solforico	36%	314	264, 280, 304+340, 310	GHS05	4000 l	NO	
ACIDO SOLFORICO 96 %	Unichimica Srl n. 0100 del 02/12/2015	Acido	Pt. 8-9-9a-9b - Sch.Blo. Depuratore	Liquido viscoso	7664-93-9	Acido Solforico	96 %	314	264, 280, 304+340, 310	GHS05	440 l	NO	
ACQUA OSSIGENATA 35%	Unichimica Srl n. 0100 del 23/11/2015	Precipitatore inquinanti	Pt. 8-9--9a-9b-10 - Sch.Blo. Depuratore	Liquido Incolore	7722-84-1	Acqua Ossigenata	35 %	302 318 315 335	264, 280, 301+312, 304+340, 403+233	GHS05 GHS07	220 l	NO	
ANTISCHIUMA SILICONICO	Unichimica Srl n. 0800 del 19/02/2016	Additivo	Pt. DEP - Sch.Blo. Depuratore	Liquido inodore	//	//	//	//	//	//	110 l	NO	
CLORURO FERRICO 40-41%	Unichimica Srl n. 0304 del 29/01/2016	Additivo Ossidante	Pt. DEP - Sch.Blo. Depuratore	Liquido	7705-08-0	Cloruro Ferrico	40-41 %	290 302 314	234,264,280, 301+312, 304+340, 390, 210, 280, 301+310, 305+351+338, 406, 501	GHS05 GHS07	4000 l	NO	
SODA CAUSTICA 30%	Unichimica Srl n. 0508 del 23/11/2015	Additivo	Pt. DEP - Sch.Blo. Depuratore	Liquido	1310-73-2	Idrossido di sodio	30 %	290 314	234, 264, 280, 304+340, 310, 390	GHS05	4000 l	NO	
CARBONE ATTIVO	Carl Roth + Co KG n. 5966 del 21/01/2019	Filtrazione	Pt. 14 - Sch.Blo. Forno essiccazione vernici	Solido granulare	7440-44-0	Carbonio	100 %	//	//	//		NO	
METILIDROSSIETIL CELLULOSA	Carl Roth + Co KG n. 8421 del 13/02/2017	Cellulosa	Pt. FP - sistema filtrazione bagni	Solido granulare	9032-42-2	Metilidrossietil cellulosa	100 %	//	//	//	2,2 kg	NO	

NICHEL CLORURO ERAMET	Italchimici Spa n. NICLOCHIM999999 del 10/12/2018	Additivo	Pt. 8-9a-9b – Sch.Blo. Additivo bagni nichelatura	Sali metallic i in polvere	7791-20-0	Nichel Cloruro	100 %	350i 341 360D 301 331 372 315 334 317 410	261 201 280 308+313 301+310 342+311	GHS06 GHS08 GHS09	25 kg	NO
SOLFATO DI NICHEL	Umicore Cobalt & Specialty materials n. 300000002057 del 22/03/2018	Additivo	Pt. 8-9a – Sch.Blo. Nichelatura	Cristalli no Blu	10101-97-0	Solfato Di Nichel	100%	302 332 315 317 334 341 350i 360D 372 410	201, 260, 273, 280, 304+340+312, 308+313	GHS07 GHS08 GHS09	25 kg	NO
SACCARINA SODICA	ANDREA GALLO DI LUIGI SRL n. 1003 del 27/06/2014	Additivo	Pt. 8-9 – Sch.Blo. Depuratore	Cristalli o polvere cristalli na bianca	128-44-9	Saccarina Sodica	100%	//	//		120 kg	NO
ALU CEMENTAL SCN 200	Coventya n.880028000 del 04/09/2019	Additivo	Pt. C – sch.Blo. Cementazione per alluminio	Liquido	1310-73-2 54-21-7 1314-13-2	Soda Caustica Silicato di Sodio Zinco Ossido	25-≤50% 5-≤10% 3-≤5%	290 314 318 411	303+361+353 305+351+338 310, 321, 405, 501	GHS05 GHS09		NO
PRESOL 1076 IG	Coventya Spa n. 883413000 del 06/06/2017	Additivo	Pt. 6a – Sch.Blo. Additivo sgrassatura ultrasuoni per Alluminio	Polvere	7722-88-5 497-19-8 10213-79-3 7601-54-9 68411-30-3	Sodio Pirofosfato neutro Sodio Carbonato Sodio metasilicato pentaidrato Sodio fosfato trisodico anidro Sodio Alchil benzen solfonato	25-≤50% 25-≤50% 25-≤50% ≤10% 2,5-≤3%	302 314 335	260 303+361+353 305+351+338 310, 405, 501	GHS05 GHS07	150 kg	NO

					62362-49-6	ALCOOL C13-C18 11 EO Fosfato Acido	1-≤3%						
					57635-48-0	Acido alchilpoliglicoleter e carbossilico	0,3-≤3%						
POLIELETTROLI TA ANIONICO	Unichimica Srl n. 0484 del 20/01/2016	Flocculante	Pt. DEP – Sch.Blo. Depuratore	Polvere	//	//	//	//	//	//	20 kg	NO	
ACIDO CLORIDRICO 31-33%	Unichimica Srl n. 0048 del 27/11/2016	Acido	Pt. DEP – Sch.Blo. Depuratore	Liquido	7647-01-0	Acido Cloridrico	31-33 %	291 314 335	234 264 280 304+340 310 390	GHS05 GHS07	240 l	NO	
NICHEL METALLO 2x2	Italchimici Spa n. NIELEFALIM999999 del 10/12/2018	Metallo	Pt. 8-9-9a-9b Sch.Blo.	Solido	7440-02-0	Nichel Metallo	100%	351 372 317	280 261 201 308+313 362+364	GHS08 GHS07	1500 kg	NO	
AMMONIACA 31%	Unichimica Srl n. 0196 del 09/12/2015	Base	Pt. 8-9-9a-9b – Sch.Blo. Correzione pH bagni	Liquido	1336-21-6	Ammoniaca	30-32.5%	314 335 400 411	264 273 280 304+340 310 403+233	GHS05 GHS07 GHS09	2 l	NO	
ACIDO BORICO	Co.met srl n. ACIB02 del 09/12/2015	Acido	Pt. 8-9-9a-9b-11 Sch.Blo. Additivo per bagni Nichel e Cromo	Polvere	1303-86-2	Acido Borico	100 %	360FD	201 202 281 308+313	GHS08	300 l	NO	
POTASSIO DICIANO AURATO	Chimet S.p.A. n. PF153 del 29/06/2018	Additivo	Pt. 10-10a - Sch.Blo. Oro 18 e 24 Carati	Polvere bianca	13967-50-5	Potassio diciano aurato	100%	290 300 330 315 318 410 317	260 270 280 301+310 302+352 304+340+338 403+233 273 391	GHS05 GHS06 GHS09	6 hg	NO	

EPIDOR 470 R	Coventya Spa n. 853026000 del 06/06/2017	Additivo	Pt. 10a - Sch.Blo. Oro 18 Carati	Liquido	506-64-9	Cianuro d'argento	0.3≤3%	302 311+33 1 412	261 280 311 321 405 501	GHS 06 GHS07	12 kg	NO	
					151-50-8	Potassio Cianuro	0.1≤0.3 %						
CRYSTAL BLACK 710 PART A	Coventya Spa n. 880362000 del 06/06/2017	Stripper per nichel	Pt. 9 – Sch.Blo. Bagni nichelatura	Polvere	7733-02-0	Zinco solfato monoidrato	25-50 %	302 318 410	273, 280 301+312 305+351+338 310, 501	GHS05 GHS07 GHS09	25 kg	NO	
CRYSTAL BLACK 710 PART B	Coventya Spa n. 882663000 del 06/06/2017	Stripper per nichel	Pt. 9 – Sch.Blo. Bagni nichelatura	Polvere	1762-95-4	Ammonio tiocianato	25-50 %	302 332 412	261, 264, 273 301+312 304+340 501	GHS07	25 kg	NO	

C.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva): VERNICIATURA

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute					Consumo annuo	Riutilizzo		
					N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P		Classe di pericolo	NO	SI (% riutilizzo in peso)
FIX-O-DUR EC HARDENER	Lechler Spa n. L0000328 del 23/01/2019	Vernice	Pt 13 Verniciatura manuale a spruzzo	Liquido	64-17-5	Alcool etilico	25-30 %	225 315 319 336 361d 373	210 260 280 301+310 331 370+378	GHS02 GHS07 GHS08		NO	
					1330-20-7	Xilene	20-25 %						
					108-88-3	Toluene	10-12.5 %						
					67-63-0	Isopropanolo	5-10 %						
					7664-38-2	Acido fosforico	1-3 %						
					123-86-4	Acetato di n- butile	25-30 %						

FIX-O-DUR EC	Lechler Spa n. L040318 del 21/11/2016	Antiruggine	Pt 13 Verniciatura manuale a spruzzo	Liquido	1330-20-7	Xilene	5-10 %	225 210 233 315 261 317 318 336 411	210 233 261 305+351+338+ 310 362+364 370+378	GHS02 GHS05 GHS07 GHS09	NO	
					7779-90-0	Bis(ortofosfato) di trizinco	2.5-5 %					
					78-83-1	2-metilpropan-1- olo	1-5 %					
					25068-38-6	reaction product: bisphenol-A- (epichlorhydrin); epoxy resin (number average molecular weight = 700)	1-5 %					
					68002-18-6	Urea polymer with formaldehyde, isobutylated	1-5 %					
					71-36-3	Butan-1-olo	1-5 %					
					108-95-2	Fenolo	0,1-1 %					
					50-00-0	Formaldeide	< 0,1					
					123-86-4	Acetato di n-butile	25-30 %					
					64-17-5	Alcool etilico	20-25 %					
					13463-67-7	Diossido di titanio	5-10 %					
					14807-96-6	talco	1-5 %					
DILIENTE LENTISSIMO	Lechler Spa n. L0000642 del 25/07/2016	Diluyente	Pt 13 Verniciatura manuale a spruzzo	Liquido	112-34-5	2-(2- butoxyethoxy)eth anol; diethylene glycol monobutyl ether	90-100 %	319	264 280 5+351+338 337+313	GHS07	NO	
INCOLORE A FORNO MRB 25/GLOS	Lechler Spa n. L0010855 del 14/07/2007	Smalto	Pt 13 Verniciatura manuale a spruzzo	Liquido	1330-20-7	Xilene	20-25 %	226 315 318 335 336	201 210 280 305-351-338 308+313	GHS02 GHS08 GHS05 GHS07	NO	
					78-83-1	2-metilpropan-1- olo	17.5-20 %					
					64742-95-6	Idrocarburi, C9, aromatici	5-10 %					

					68647-95-0	Fatty acids, C18-unsatd, dimers compds with coo alkylamines	0,25-1 %	350 412	362+364 370+378				
					64742-94-5	Cherosene	0.1-1 %						
					50-00-0	Formaldeide	0.1-0.2 %						
					108-65-6	2-metossi-1 metiletilacetato	1-5 %						
					107-98-2	1-metossi-2-propanolo	1-5 %						
					123-86-4	Acetato di n-butile	1-5 %						
TRASPARENTE A FORNO 10 GL	Lechler Spa n. L0010883 del 14/07/2007	Smalto	Pt 13 Verniciatura manuale a spruzzo	Liquido	1330-20-7	Xilene	25-30 %	226 315 318 335 336 350 412	201 210 280 305-351-338 308+313 362+364 370+378	GHS02 GHS08 GHS05 GHS07		NO	
					78-83-1	2-metilpropan-1-olo	17.5-20 %						
					64742-95-6	Idrocarburi, C9, aromatici	5-10 %						
					68647-95-0	Fatty acids, C18-unsatd, dimers compds with coo alkylamines	0,25-1 %						
					64742-94-5	Cherosene	0.1-1 %						
					50-00-0	Formaldeide	0.1-0.2 %						
					107-98-2	1-metossi-2-propanolo	1-5 %						
					123-86-4	Acetato di n-butile	1-5 %						
CMZ-NIKEL CROMAT 2K GRIP BASE	Targa Trade n. TT1309/A del 25/06/2019	Vernice	Pt 13 Verniciatura manuale a spruzzo	Liquido	123-86-4	Acetato di n-butile	30-50 %	226 315 336	210 280 370+378 261 312 403+233	GHS02 GHS07		NO	
					1330-20-7	Xilene	15-20 %						
					108-65-6	Acetato di 1-metil-2-metossietilene	0.2-0.5 %						
					1333-86-4	Pigment black	0.1-0.25 %						

CMZ- RAME 1K METALGRIP	Targa Trade n. TT1381 del 25/06/2019	Vernice	Pt 13 Verniciatura manuale a spruzzo	Liquido	123-86-4	Acetato di n- butile	20-30 %	226 318 315 335 336 412	210 305+351+338 280 310 370+378 261	GHS02 GHS05 GHS07	NO
					1330-20-7	Xilene	15-20 %				
					64742-95-6	Hidrocarbons, C9, aromatics	7-10 %				
					78-83-1	Alcol isobutilico	7-10 %				
					110-19-0	Acetato d'isobutile	1-3 %				
					108-65-6	Acetato di 1- metil-2- metossietile	1-3 %				
					112-07-2	Acetato di butilglicol	1-3 %				
					121-44-8	Trietilamina	0.2-0.5 %				
CMZ-RAME 2K PLASTICGRIP WS	Targa Trade n. TT1381/B del 25/06/2019	Vernice	Pt 13 Verniciatura manuale a spruzzo	Liquido	123-86-4	Acetato di n- butile	30-50 %	226 319 315 336	210 280 370+378 261 312 403+233		NO
					1330-20-7	Xilene	20-30%				
					108-10-1	Metilisobutilcheto ne	10-12.5 %				
					108-32-7	4-metil-1,3- diossolan-2-one	3-7 %				
					108-65-6	Acetato di 1- metil-2- metossietile	1-3-%				
					80-62-6	Metilmetacrilato	0,2-0,5 %				
CMZ-OTTONE 1K METALGRIP	Targa Trade n. TT1512 del 25/06/2019	Vernice	Pt 13 Verniciatura manuale a spruzzo	Liquido	123-86-4	Acetato di n- butile	15-20 %	318 315 335 336 412	210 305+3514+338 280 310 370+378 261	GHS02 GHS05 GHS07	NO
					1330-20-7	Xilene	20-30 %				
					64742-95-6	Hidrocarbons, C9, aromatics	7-10 %				
					78-83-1	Alcol isobutilico	7-10 %				
					110-19-0	Acetato d'isobutile	1-3 %				
					112-07-2	Acetato di butilglicol	1-3 %				

					121-44-8	Trietilamina	0.5-1 %					
					108-65-6	Acetato di 1-metil-2-metossietile	1-3 %					
CMZ-OTTONE 2K GRIP BASE	Targa Trade n. TT1512/B del 25/06/2019	Vernice	Pt 13 Verniciatura manuale a spruzzo	Liquido	123-86-4	Acetato di n-butile	30-50 %	226 315 336	210 280 370+378 261 312 403+233	GHS02 GHS07	NO	
					1330-20-7	Xilene	20-30 %					
					64742-95-6	Idrocarbons, C9, aromatics	1-2.5 %					
					64742-48-9	Nafta(petrolio), frazione pesante di hidrotreating	1-3 %					
					108-65-6	Acetato di 1-metil-2-metossietile	0,5-1%					
CMZ-OTTONE 2K PLASTICGRIP WS	Targa Trade n. TT1512/C del 25/06/2019	Vernice	Pt 13 Verniciatura manuale a spruzzo	Liquido	1330-20-7	Xilene	20-30 %	226 319 315 336	210 280 370+378 261 312 403+233	GHS02 GHS07	NO	
					123-86-4	Acetato di n-butile	20-30 %					
					108-10-1	Metilisobutilchetone	10-12.5 %					
					108-32-7	4-metil-1,3-diossolan-2-one	3-7 %					
					64742-95-6	Idrocarbons, C9, aromatics	1-2.5 %					
					64742-48-9	Nafta(petrolio), frazione pesante di hidrotreating	1-3 %					
					108-65-6	Acetato di 1-metil-2-metossietile	0.5-1 %					
					80-62-6	Metilmetacrilato	0.2-0.5 %					

CMZ-BRONZO 1K METALGRIP	Targa Trade n. TT1578 del 25/06/2019	Vernice	Pt 13 Verniciatura manuale spruzzo	Liquido	123-86-4	Acetato di n-butile	20-30 %	226 318 315 335 336 412	210 305+351+338 280 310 370+378 261	GHS02 GHS05 GHS07	NO	
					1330-20-7	Xilene	15-20 %					
					64742-95-6	Hidrocarbons, C9, aromatics	7-10 %					
					78-83-1	Alcol isobutilico	7-10 %					
					110-19-0	Acetato d'isobutile	1-3 %					
					108-65-6	Acetato di 1-metil-2-metossietile	1-3 %					
					112-07-2	Acetato di butilglicol	1-3 %					
					121-44-8	Trietilamina	0.2-0.5 %					
					1333-86-4	Pigment black	0.2-0.5 %					
CMZ-BRONZO PER BRUNITURA 1K METALGRIP	Targa Trade n. TT1580 del 25/06/2019	Vernice	Pt 13 Verniciatura manuale spruzzo	Liquido	123-86-4	Acetato di n-butile	20-30 %	226 318 315 335 336 412	210 305+351+338 280 310 370+378 261	GHS02 GHS05 GHS07	NO	
					1330-20-7	Xilene	12.5-15%					
					64742-95-6	Hidrocarbons, C9, aromatics	7-10 %					
					78-83-1	Alcol isobutilico	7-10 %					
					110-19-0	Acetato d'isobutile	1-3 %					
					112-07-2	Acetato di butilglicol	1-3 %					
					108-65-6	Acetato di 1-metil-2-metossietile	1-3 %					
					121-44-8	Trietilamina	0.5-1 %					
					1333-86-4	Pigment black	0.2-0.5%					
CMZ-BRONZO FRANCESE 1K METALGRIP	Targa Trade n. TT1582 del 25/06/2019	Vernice	Pt 13 Verniciatura manuale spruzzo	Liquido	123-86-4	Acetato di n-butile	20-30 %	226 318	210 305+351+338	GHS02 GHS05 GHS07	NO	
					1330-20-7	Xilene	15-20 %					

					64742-95-6	Hydrocarbons, C9, aromatics	7-10 %	335 336 412	310 370+378 261					
					78-83-1	Alcol isobutilico	7-10 %							
					110-19-0	Acetato d'isobutile	1-3 %							
					112-07-2	Acetato di butilglicol	1-3 %							
					108-65-6	Acetato di 1-metil-2-metossietile	1-3 %							
					121-44-8	Trietilamina	0.2-0.5%							
					1333-86-4	Pigment black	0.2-0.5%							
CMZ-ORO ROSA 2K PLASTICGRIP WS	Targa Trade n. TT2005 del 25/06/2019	Vernice	Pt 13 Verniciatura manuale a spruzzo	Liquido	123-86-4	Acetato di n-butile	20-30 %	226 319 315 336	210 280 370+378 261 312 403+233	GHS02 GHS07		NO		
					1330-20-7	Xilene	20-30 %							
					108-10-1	Metilisobutilchetone	10-12.5%							
					108-32-7	4-metil-1,3-diossolan-2-one	3-7 %							
					64742-95-6	Hydrocarbons, C9, aromatics	1-2.5 %							
					108-65-6	Acetato di 1-metil-2-metossietile	0.2-0.5%							
					80-62-6	Metilmetacrilato	0.2-0.5%							
					1317-80-2	Rutilio	0.2-0.5%							
CMZ-BRONZO FRANCESE 2K GRIP BASE	Targa Trade n. TT1582/A del 25/06/2019	Vernice	Pt 13 Verniciatura manuale a spruzzo	Liquido	123-86-4	Acetato di n-butile	50-100 %	226 315 336	210 280 370+378 261 403+233	GHS02 GHS07		NO		
					1330-20-7	Xilene	15-20 %							
					108-65-6	Acetato di 1-metil-2-metossietile	1-3 %							
					1333-86-4	Pigment black	0.2-0.5%							
DILUENTE PUR LENTO	Contecolor Srl n. D1504 del	Diluyente	Pt 13 Verniciatura manuale a	Liquido	64742-95-6	Hydrocarbons, C9, aromatics	40-50 %	226 315	210 273	GHS02 GHS07		NO		

	30/11/2018		spruzzo		108-65-6	Acetato di 1-metil-2-metossietile	20-25 %	319 335 336	301+310 331 370+378	GHS08 GHS09			
					112-07-2	2-butossietil acetato	15-20 %	304 411	391 403+235				
					1330-20-7	Xilene	12.5-15%						
					141-78-6	Acetato di etile	5-7 %						
					123-86-4	Acetato di n-butile	1-3 %						
CATALIZZATORE E POLIURETANICO	Contecolor Srl n. H700 del 30/11/2018	Catalizzatori	Pt 13 Verniciatura manuale a spruzzo	Liquido	28182-81-2	Poliisocianato	60-70 %	225	210	GHS02 GHS07		NO	
					141-78-6	Acetato di etile	15-20 %	332	233				
					123-86-4	Acetato di n-butile	12.5-15%	319 317	261 280				
					64742-95-6	Nafta solvente	3-5 %	335 336	370+378				
					822-06-0	Esametilen-1,6-diisocianato	0.1-0.25%	412	403+235				

C.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
1	Acquedotto ad uso potabile	5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 20, C, ATT	<input checked="" type="checkbox"/> igienico sanitario		100	0,42	//	SI	//	//	//
			<input checked="" type="checkbox"/> industriale	<input checked="" type="checkbox"/> industriale	5278	22	NO	//	//	//	//
				<input type="checkbox"/> raffreddamento	//	//	//	//	//	//	
			<input checked="" type="checkbox"/> altro (esplicitare) ANTINCENDIO		8	//	//	NO	//	//	//

C.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)
RISCALDAMENTO BAGNI Sgrassatura - Sgrassatura ad ultrasuoni pt. 6	COME FASI	0,105	155	ILLUMINAZIONE	104,90	
Ricopertura di base con nichel tramite bagno galvanico - nichelatura pt. 8	COME FASI	0,105			104,90	
Ricopertura di finitura – Nichel satinato pt. 9, nichel spento pt. 9a, doratura pt.10, ottonatura pt. 10a, cromo III pt. 11	COME FASI	0,110			110	
Asciugatura pezzi trattati - Forno per asciugatura pt. 12	COME FASI	0,116			116	
Essiccazione in forno pt. 14	COME FASI	0,116			116	
TOTALE		0,436			461	

C.5.2 Combustibili utilizzati (alla capacità produttiva)					
Combustibile	Unità	% S	Consumo annuo (t)	PCI (kJ/kg)	Energia (MJ)
Gas Metano	m ³	/	65.000	45.000	2.925.000

C.6 Fonti di emissione in atmosfera di tipo convogliato

Numero totale camini: _____

Sigla camini	Georeferenziazione (specificando tipo di coordinate)	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			
1	45°33'27.2"N 12°17'31.0"E (UTM Google maps)	MOD	11,00	0,5	Vasche Galvaniche Fasi: 5, 6, 6a, 8, 9, 9a, 9b, 10, 10b, 11, 20.	4.2.1.10 Emissioni in aria - MTD trattamenti di superficie dei metalli - gennaio2008	Scrubber alcalino	/	/	/	/		X
3	45°33'27.7"N 12°17'32.0"E (UTM Google maps)	MOD	10	0,31	Verniciatura manuale Fase13	/	/	Parete filtrante ed aspirante a secco.	/	/	/	/	X
4	45°33'27.0"N 12°17'31.7"E (UTM Google maps)	A	10,60	0,055	Forno per asciugatura da bagni galvanici Fase 12	/	/	/	/	/	/	/	X
5	45°33'26.7"N 12°17'31.7"E (UTM Google maps)	A	11	0,038	Caldaia riscaldamento bagni galvanici	/	/	/	/	/	/	/	X
8	45°33'26.9"N 12°17'31.7"E (UTM Google maps)	A	10,00	0,031	Forno essiccazione verniciatura Fase 14	/	/	Filtro a carboni attivi	/	/	/	/	X
9	45°33'27.0"N 12°17'31.7"E (UTM Google maps)	A	10,60	0,038	Bruciatore Forno afferente al camino n. 4 Fase 12	Bref o MDT non presenti	/	/	/	/	/	/	X

10	45°33'26.9"N 12°17'31.7"E (UTM Google maps)	A	10,00	0,038	Bruciatore Forno afferente al camino n. 8 Fase 14	Bref o MDT non presenti	/	/	/	/	/	/	X
11	45°33'26.7"N 12°17'31.7"E (UTM Google maps)	A	11	0,038	Caldaia riscaldamento bagni galvanici	Bref o MDT non presenti	/	/	/	/	/	/	X

C.7.2 Emissioni in atmosfera di tipo convogliato

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 (es. t/a, kg/mese, kg/h)			
					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 e m/g/h	valore	Frequenza a ²								
1	Vasche Galvaniche Fasi: 5, 6, 6a, 8, 9, 9a, 9b, 10, 10b, 11, 20. Vasche Galvaniche Fasi: 5, 6, 6a, 8, 9, 9a, 9b, 10, 10b, 11, 20.	35000	M	HF							2	g/h Int. Inst.	2	g/h Int. Inst.		
				H ₂ SO ₄								15	g/h Int. Inst.	15	g/h Int. Inst.	
				Ni									5	g/h Int. Inst.	5	g/h Int. Inst.
				Cr									25	g/h Int. Inst.	25	g/h Int. Inst.
				HCN									25	g/h Int. Inst.	25	g/h Int. Inst.
				Cu										25	g/h Int. Inst.	25
3	Verniciatura manuale a spruzzo		M	Polveri							19,5	g/h Int. Inst.	19,5	g/h Int. Inst.		
				COV									325	g/h Int. Inst.	325	g/h Int. Inst.
8	Forno essiccazione verniciatura Fase 14	300	M	COT							20	g/h Int. Inst.	20	g/h Int. Inst.		

Note

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.

C.7.3 Torce e altri punti di emissione di sicurezza alla capacità produttiva									
n. progressivo	Sigla	Descrizione	Georeferenziazione	Posizione amministrativa	Sistema di blow-down		Portata di gas inviato in torcia per il mantenimento della fiamma pilota (es. t/giorno)	Portata massima giornaliera di gas (soglia) necessaria a garantire condizioni di sicurezza (t/giorno) ove pertinente	Campionamento (Manuale-M /automatico-A)
					Unità e dispositivi tecnici collettati	Sistema di recupero gas (SI/NO)			
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> NON SONO PRESENTI TORCE O ALTRI PUNTI DI EMISSIONE DI SICUREZZA </div>									
<u>Note</u>									

C.9.2 Scarichi idrici														
Scarico Finale S1		Georeferenziazione (tipo di coordinate) _____ 45°33'27.2"N 12°17'31.0"E (UTM Google maps)			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 (IP); <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); <input type="checkbox"/> altro (specificare _____)									
Recettore <input type="checkbox"/> corpo idrico superficiale interno <input type="checkbox"/> mare <input checked="" type="checkbox"/> pubblica fognatura <input type="checkbox"/> acque di transizione <input type="checkbox"/> rete fognaria non urbana <input type="checkbox"/> impianto di trattamento comune <input type="checkbox"/> altro (specificare)							Portata media annua 875 m³/mese S		Portata massima mensile 1000 m³ S		Misuratore portata (SI/NO) SI _____			
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 (m²)	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	45°33'27.2"N 12°17'31.0"E (UTM Google maps)	Lav. galvaniche	100 %	AI	Periodico 6 giorni su 7 orari 8.00-17.00		/	Impianto di depurazione	/	/	Temperatura ambiente; pH 6/8	NO	/
Totale scarichi parziali		_____												
Scarico Finale _____		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 (IP); <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 type="checkbox"/> assimilate alle domestiche (art. 101 Dlgs. 152/06) (AD)									
Recettore <input type="checkbox"/> corpo idrico superficiale interno <input type="checkbox"/> mare <input type="checkbox"/> pubblica fognatura <input type="checkbox"/> acque di transizione <input type="checkbox"/> rete fognaria non urbana <input type="checkbox"/> impianto di trattamento comune <input type="checkbox"/> 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 (m²)	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		_____												

C.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				Concentrazion e 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)	
		Solfati	NO				88		6 giorni su 7	3,08 Kg/giorno
		COD	NO				15		6 giorni su 7	0,53
		pH	NO				7,7		6 giorni su 7	0,27
		Temperatura	NO						6 giorni su 7	
		Cloruri	NO						6 giorni su 7	
		Fluoruri	NO						6 giorni su 7	
		Solidi Sospesi Sedimentabili	NO				<1		6 giorni su 7	<0,035
		Solidi Sospesi Tot	NO				6		6 giorni su 7	0,21
		Tensioattivi Anionici	NO				<0,05		6 giorni su 7	< 0,002
		Tensioattivi Non Ionici	NO				0,5		6 giorni su 7	0,017
		Tensioattivi Totali	NO				0,5		6 giorni su 7	0,017
		Cromo esavalente	SI		X		< 0,002		6 giorni su 7	
		Cromo totale	SI		X		0,003		6 giorni su 7	
		Ferro	NO				1		6 giorni su 7	0,035
		Nichel	SI		X	P	0,2		6 giorni su 7	
		Rame	SI		X		< 0,02		6 giorni su 7	
		Boro	NO				0,54		6 giorni su 7	0,019

¹Indicare un valore che il Gestore ritiene rappresentativo del punto di emissione alla capacità produttiva

C.11.3 Rifiuti in uscita (alla capacità produttiva)				Anno di riferimento:					
Codice CER	Descrizione	Stato fisico	Fasi/unità di provenienza	Quantità annua		Eventuale deposito temporaneo (N. area)	Stoccaggio		
				(Mg/anno)	(m ³ /anno)		N° area	Modalità	Destinazione
060502*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Fangoso Palpabile	Fase 3, 4, 5 e 6 – pt. 5, 6, 6a, 8, 9, 9a, 10, 10a, 11	5	5	/	SR1	Rifiuto contenuto su Big Bag impermeabili su area pavimentata all'interno del magazzino	Smaltimento D9
080112	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Fangoso Palpabile	Fase 8 – pt. 13	0,5	1	/	SR1	Rifiuto contenuto su Big Bag impermeabili su area pavimentata all'interno del magazzino	Recupero R13
110106*	Acidi non specificati altrimenti	Liquido	Fase 3 e 4 – pt. 5	2	2	/	/	Rifiuto aspirato direttamente in fase di scarico da smaltitore	Smaltimento D9
110111*	Soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	Liquido	Fase 3, 4, 5 e 6 – pt. 8, 9, 9a, 11	2	2	/	/	Rifiuto aspirato direttamente in fase di scarico da smaltitore	Smaltimento D9
110113*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	Liquido	Fase 3 e 4 – pt. 6, 6a, 6a)A, 6a)C	12	12	/	/	Rifiuto aspirato direttamente in fase di scarico da smaltitore	Smaltimento D9
150105	Imballaggi in materiali compositi	Solido non Pulverulento	Fase 3, 4, 5 e 6 – pt. 5, 6, 6a, 8, 9, 9a, 10, 10a, 11	1	1	/	SR1	Rifiuto contenuto su Big Bag impermeabili su area pavimentata all'interno del magazzino	Recupero R13
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Solido non Pulverulento	Fase 3, 4, 5 e 6 – pt. 5, 6, 6a, 8, 9, 9a, 10, 10a, 11	1	1	/	SR3	Rifiuto contenuto su Big Bag impermeabili su area pavimentata all'interno del magazzino	Smaltimento D15

C.11.3 Rifiuti in uscita (alla capacità produttiva)				Anno di riferimento:					
Codice CER	Descrizione	Stato fisico	Fasi/unità di provenienza	Quantità annua		Eventuale deposito temporaneo (N. area)	Stoccaggio		
				(MG/anno)	(m ³ /anno)		N° area	Modalità	Destinazione
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Solido non Pulverulento	Fase 5 e 6 – pt. 8, 9, 9a, 10, 10a, 11	1	1	/	SR1	Rifiuto contenuto su Big Bag impermeabili su area pavimentata all'interno del magazzino	Smaltimento D15
140603*	altri solventi e miscele di solventi	Liquido	Fase 3, 4, 5 e 6 – pt. 5, 6, 6a, 8, 9, 9a, 10, 10a, 11	1,5	1,5	/	SR1	Rifiuto in cisterna	Smaltimento D9
			Totali:	26	26,5				

C.12 Aree di stoccaggio di rifiuti

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	SR 1	45°33'27.9"N 12°17'31.1"E (UTM Google maps)	10 MG - 10 m ³	15 mq	Area dotata di pavimento di cemento, all'interno del fabbricato. Tutti i rifiuti sono su big bag impermeabili o su fusti metallici chiusi.	06.05.02* Fanghi	/	X	D9
						08.01.11* Pitture e vernici di scarto codice	/	X	D15
						11.01.06* Acidi non specificati altrimenti	/	X	D15
						11.01.11* Soluzioni acquose di lavaggio	/	X	D15
						11.01.13* Soluzioni di Sgrassaggio	/	X	D15
						14.06.03* Altri solventi e miscele di solventi	/	X	D15
						15.01.05 Imballaggi compositi	/	X	R13
						15.01.10* Imballaggi	/	X	R13
						15.02.02* Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi (filtri cabina verniciatura)	/	X	D15
						10.01.18* Carboni attivi	/	X	R13
						17.04.05 Ferro e Acciaio	/	X	R13

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 m³):		
	<i>Pericolosi</i>	<i>Non pericolosi</i>
Rifiuti destinati allo smaltimento	8	0
Rifiuti destinati al recupero	1	1

C.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	MP1	45°33'27.8"N 12°17'31.2"E (UTM Google maps)		36,00	Locale pavimentato, interno al sito produttivo	TRISTAR 300 AF CONC	Fustino da 25 lt
						TRISTAR 300 AF REPLENISHER	Fustino da 25 Kg
						TRISTAR 300 AF DS	Fustino da 25 Kg
						TRISTAR 300 AF SURFACT	Fustino da 25 Kg
						TRISTAR 300 AF ADDITIVE	Fustino da 25 Kg
						TRISTAR 300 AF REDUCER	Fustino da 25 Kg
						TRISTAR 300 AF RESIN	Fustino da 25 Kg
						TRISTAR DEEP	Fustino da 25 Kg
						CRYSTAL SURFACT 46M	Fustino da 25 Kg
						CRYSTAL 301 BRIGHTENER	Fustino da 25 Kg
						CRYSTAL CARRIER 44F	Fustino da 25 Kg
						CRYSTAL LEVELER 02	Fustino da 25 Kg
						CRYSTAL PURIFIER 84	Fustino da 25 Kg
						DEMETAL ELETTRONIC NI 55	Fustino da 25 Kg
						DEMETAL UNIVERSAL PART A	Sacchi in tessuto non tessuto in plastica da 25 Kg
						DEMETAL UNIVERSAL PART B	Sacchi in tessuto non tessuto in plastica da 25 Kg
						DIASTAR 100 CORRECTOR	Fustino da 25 Kg
						DIASTAR 100 CPLX	Fustino da 25 Kg
						DIASTAR 100 MU 25	Fustino da 25 Kg
						DIASTAR 100 SURFACT	Fustino da 25 Kg
						PICKLANE 35	Fustino da 25 Kg
						PICKLANE INB 51	Fustino da 25 Kg
						PRECIUM DS H	Fustino da 25 Kg
						PRESOL 7061	Sacchi in tessuto non tessuto in plastica da 25 Kg
						PRESOL 3065 S	Sacchi in tessuto non tessuto in plastica da 25 Kg
						PRESOL 1083	Sacchi in tessuto non tessuto in plastica da 25 Kg
						PRESOL 1076 IG	Fustino da 25 Kg
						ACIDO NITRICO 67,5%	Fustino da 25 Kg
						ACIDO SOLFORICO 96%	Fustino da 25 Kg
						ACQUA OSSIGENATA 35%	Fustino da 50 Kg
						ANTISCHIUMA SILICONICO	Fustino da 25 Kg
						CARBONE ATTIVO	Sacchi
						METILIDROSSIETIL CELLULOSA	Sacchi
						NICHEL CLORURO	Sacchi in tessuto non tessuto in plastica da 25 Kg
						SOLFATO DI NICHEL	Sacchi in tessuto non tessuto in plastica da 25 Kg
						SACCARINA SODICA	Sacchi in tessuto non tessuto in plastica da 25 Kg
						TECHN EN ZINCATE	Fustino da 25 Kg
						TECHNIC TSC 1500	Sacchi in tessuto non tessuto in plastica da 25 Kg
						ACIDO CLORIDRICO 31-33%	Fustino da 50 Kg
						NICHEL CLORURO	Sacchi in tessuto non tessuto in plastica da 25 Kg
NICHEL METALLO	Fustino da 50 Kg						
AMMONIACA 31%	Fustino da 50 Kg						
ACIDO BORICO	Sacchi in tessuto non tessuto in plastica da 25 Kg						
POTASSIO DICIANOAURATO	Bottigliette da 100 gr						
EPIDOR 470 R	Bottigliette da 50 gr						
PICKLANE 68	Fustino da 25 Kg						
CRYSTAL BALCK 710 PART A	Fustino da 25 Kg						
CRYSTAL BALCK 710 PART B	Fustino da 25 Kg						
POLIELETTROLITA ANIONICO	Sacchi in tessuto non tessuto in plastica da 25 Kg						
SODA CAUSTICA 35%	Fustino da 50 Kg						
ACIDO SOLFORICO 36%	Fustino da 25 Kg						

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	MP2	45°33'26.8"N 12°17'32.3"E (UTM Google maps)	1 MG	5 m ²	Armadio metallico dotato di bacino di contenimento	FIX-O-DUR EC HARDENER	Latta da 5 Kg
						FIX-O-DUR EC	Latta da 5 Kg
						DILUENTE LENTISSIMO	Latta da 5 Kg
						INCOLORE A FORNO MRB 25/GLOS	Latta da 25 kg
						TRASPARENTE A FORNO 10 GL	Latta da 25 kg
						CMZ-NIKEL CROMAT 2K GRIP BASE	Latta da 5 Kg
						CMZ-RAME 1K METALGRIP	Latta da 5 Kg
						CMZ-RAME 2K PLASTICGRIP WS	Latta da 5 Kg
						CMZ-OTTONE 1K METALGRIP	Latta da 5 Kg
						CMZ-OTTONE 2K GRIP BASE	Latta da 5 Kg
						CMZ-OTTONE 2K PLASTICGRIP WS	Latta da 5 Kg
						CMZ-BRONZO 1K METALGRIP	Latta da 5 Kg
						CMZ-BRONZO PER BRUNITURA 1K METALGRIP	Latta da 5 Kg
						CMZ-BRONZO FRANCESE 1K METALGRIP	Latta da 5 Kg
						CMZ-ORO ROSA 2K PLASTICGRIP WS	Latta da 5 Kg
						CMZ-BRONZO FRANCESE 2K GRIP BASE	Latta da 5 Kg
						DILUENTE PUR LENTO	Latta da 5 Kg
						CATALIZZATORE POLIURETANICO	Latta da 5 Kg
						LECHSYS EPODUR THINNER	Latta da 5 Kg
						LECHSYS UNIVERSAL THINNER SLOW	Latta da 5 Kg
						EPOXYPRIMER WHITE PLUS	Latta da 5 Kg
						NITRON MATT	Latta da 5 Kg
						LECHSYS EPOXYPRIMER STANDARD HARDENER	Latta da 5 Kg
						SOFT LPL HARDENER	Latta da 5 Kg
						ACRIFLEX INCOLORE MATT	Latta da 5 Kg
						RAL 1035	Latta da 5 Kg
						L0000271	Latta da 5 Kg
						L0000580	Latta da 5 Kg
						L0000825	Latta da 5 Kg
						L0010842	Latta da 5 Kg
						3010 Y40R	Latta da 5 Kg
						L0290143	Latta da 5 Kg
						L0290153	Latta da 5 Kg
						L0290342	Latta da 5 Kg
						L0290355	Latta da 5 Kg
						L0960204	Latta da 5 Kg
						L0960216	Latta da 5 Kg
						L0960230	Latta da 5 Kg
						CP2174	Latta da 5 Kg
						CP2237	Latta da 5 Kg
						CP2327	Latta da 5 Kg
						CP2328	Latta da 5 Kg
						CP2447	Latta da 5 Kg
RAL 6035	Latta da 5 Kg						
RAL 9006-29903	Latta da 5 Kg						
RAL 9006-29943	Latta da 5 Kg						
RAL 8008	Latta da 5 Kg						
RAL 8011	Latta da 5 Kg						
RAL 8017	Latta da 5 Kg						
RAL 9005	Latta da 5 Kg						
TT1309	Latta da 5 Kg						
TT1381	Latta da 5 Kg						
TT1512/A	Latta da 5 Kg						
TT1512/C	Latta da 5 Kg						
TT1578	Latta da 5 Kg						
TT1578/A	Latta da 5 Kg						
TT1581	Latta da 5 Kg						
TT1583	Latta da 5 Kg						
TT1590	Latta da 5 Kg						
TT1597	Latta da 5 Kg						
TT1597/C	Latta da 5 Kg						
TT1597/D	Latta da 5 Kg						
3	MP3	45°33'27.5"N 12°17'31.0"E (UTM Google maps)	4,5 MG	11,00 M ²		ACIDO SOLFORICO 36%	Cisterna Depuratore
						CLORURO FERRICO 40-41 %	Cisterna Depuratore
						SODA CAUSTICA 35%	Cisterna Depuratore

C.14 Rumore

- Classe acustica identificativa della zona interessata dall'installazione: CLASSE III – AREA DI TIPO MISTO
- Limiti di emissione stabiliti dalla classificazione acustica per la zona interessata dall'installazione: 55 (giorno) / 45 (notte)
- Installazione a ciclo produttivo continuo: si no

Sorgenti di rumore	Localizzazione	Pressione sonora massima (dB _A) ad 1 m dalla sorgente		Sistemi di contenimento nella sorgente	Capacità di abbattimento (dB _A)
		giorno	notte		
Impianto di aspirazione con scrubber	45°33'27.5"N 12°17'31.0"E (UTM Google maps)	49,6	/	/	/
Filtropressa e sistema di abbattimento ciclonico pulitura	45°33'27.5"N 12°17'31.0"E (UTM Google maps)	69,9	/	/	/

Note