
ALLEGATO C.13

C.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)	2
--	----------

C.13 Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti ed intermedi	15
--	-----------

N.B.: sono state evidenziate in grassetto le modifiche previste rispetto all'assetto attuale

SCHEMA B - DATI E NOTIZIE SULL'INSTALLAZIONE ATTUALE

B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva) (Produzioni Industriali)													
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute						Consumo annuo Ton/anno	Riutilizzo	
					N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasei H	Frasei P	Classe di pericolo		NO	SI (% riutilizzo in peso)
Zolfo	Zolfindustria (solo solido)	Materia prima	U00	Solido	7704-34-9		100	H315	P264 P280 P302+P353, P332+P313, P362+P364	Skin Irrit. 2	122000 t/anno + 4 t/h*		
	Exxon Mobil												
	Sulfur	Materia prima	SB101 U01 U71 U121 Sferosol KTS NTS soluzione	Liquido	7704-34-9		100	H314	P264 P280 P302+P353, P332+P313, P362+P364	Skin Irrit. 2			
	Slovnaft												
	Mol												
	Sulfur												
	Eni (solo liquido)												

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute						Consumo annuo Ton/anno	Riutilizzo	
					N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo		NO	SI (% riutilizzo in peso)
Biossido di zolfo	Esseco	Materia prima	U161 SB215	Gassoso	7446-09-5	Anidride solforosa	≥90				30000 t/anno		
Sodio formiato	Perstorp Polialcoli	Materia prima	U161 SB215	Polvere	141-53-7	Sodio formiato	-	-	-	Non Pericoloso	20000 t/anno		
Sodio metabisolfito	Esseco	Materia prima	U161 SB215	Polvere	7681-57-4	Sodio metabisolfito (NPS)	≥90	H302 H318	P264, P280, P305+P351+P338, P310, P330, EUH031	Acute Tox. 4, Eye Dam. 1	15000 t/anno		
Metanolo	Chimtrade	Materia prima	Impianto SHS U161 U162 U163 U165 U166 U169 SB215	Liquido	67-56-1	Metanolo	99	H225 H301 H311 H331 H370	P210 P233 P241 P242 P243 P280 P301+P310 P303+P361+P356 P304+P340 P403+P233 P501	Flam.Liq. 2 Acute tox.3 (Oral) Acute Tox.3 (Dermal) Acute Tox.3 (Inhalation) STOT Single Exp.1	500 t/anno		

Sodio Solfato Anidro	Chimitex	Additivo	Impianto SHS U163 SB215	Polvere	7757-82-6	Sodio Solfato Anidro	100	-	-	Non Pericoloso	Vedi nota (3)		
	Torchiani						99						
Tripolifosfato	Torchiani	Additivo	U163 SB215	Polvere	7758-29-4	Sodio Tripolifosfato	-	-	-	Non Pericoloso	Vedi nota (3)		
Sodio Benzoato	Fornitore da definire	Additivo	U163 SB215	Polvere	532-32-1	Sodio Benzoato	≤100	H319		Eye Irrit.2	Vedi nota (3)		
Stereato di 2- etilesile	Fornitore da definire	Additivo	U163 SB215	Liquido	22047-49- 0	Stereato di 2- etilesile	-	-	-	Non pericoloso	Vedi nota (3)		
EDTA	Rainoldi	Additivo	Impianto SHS U163 SB215	Polvere	64-02-8	Acido etilendiammi note traacetico, sale tetrasodico	-	H332 H373 H318 H315	P260, P280, P304 + P340 + P312, P305 + P351 + P338 + P310, P314, P501	Acute tox 4, Skin Irrit. 2, Eye Dam 2, STOT - repeated exposure, Category 2	Vedi nota (3)		
Ammoniaca Soluzione	Yara	Materia Prima	U41 U71	Liquido	1336-21-6	Ammoniaca Soluzione	24,5	H314 H335 H412	P280-d P260-b P305 P351 P338 P310 P304 P340 P303 P361-a P353-a	Skin Corr.1 STOT SE 3 Aquatic Chronic 3	14968 t/anno***		

Ammoniaca Anidra	Yara	Materia Prima	U111	Liquido	7664-41-7	Ammonica Anidra	100	H221 H280 H331 H314 H400 H411	P280-d P260-b P305 P351 P338 P340 P310 P303 P361-a P353-a P410+P403	Flam Gas 2 Press. Gas Liq. Gas Acute Tox.3 Skin Corr. 1B Aquatic Acute 1 Aquatic Chronic 2			
Idrato di Sodio	Altair	Materia Prima	U33 U31 U131 U25 SB025 BIS U26 U163	Liquido	1310-73-2	Idrato Sodico	40≤C≤50	H290 H314	P260 P280 P303+P361+P353 P305+P351+P338 P310	Met.Corr. 1 Skin.Corr. 1	111297 t/anno + 3,4 t/ora**		
Idrato di potassio 50%	Altair Chimica	Materia Prima	U61 U91 U141 KPS KTS Safegrip FR	Liquido	1310-58-3	Potassio idrossido 50%	50	H290 H302 H314	P260 P280 P303+P361+P353 P305+P351+P338 P310P	Met.Corr. 1 Acute Tox. 4, Skin.Corr. 1	4500 t/anno + 2,5 t/h** + 89,7 t/anno*** + 2,5 t/h*****		
	Ercros												
Ossido di Magnesio	Carl Speater	Materia Prima	U101	Solido	1309-48-4	Ossido di magnesio	-	-	-	Non Pericoloso	0,06 t/h****		

Acido Solforico	Chimitex SPA	Materia ausiliaria	SB 102 U06	Liquido	7664-93-9	Acido solforico	15-50	H314	P280 P301+ P330+ P331 P303+ P361+ P353 P304+ P340 P305+ P351+ P338 P310 P501	Skin.Corr. 1	3844 t/anno		
Acido Cloridrico	Chimitex SPA	Materia ausiliaria	Acqua demineralizzata	Liquido	7647-01-0	Acido cloridrico	25-40	H290 H314 H335	P234 P260 P303+ P361+ P353 P304+ P340 P305+ P351+ P338 P501	Pericolo Skin.Corr 1B, Met.Corr. 1, STOT SE 3, Eye Dam 1	20 t/anno		
	Rainoldi						>25						
	Altair						25-37						

Carbonato di Sodio	Solvay Chimica	Materia prima	SB 105 U12 SB106- U17 SB205 BIS-U26 Impianto SHS SB215 U163	Solido	497-19-8	Carbonato sodico fuso/denso	≥ 95-99	H319	P264 P280 P305+ P351+ P338 P337+ P313	Eye Irrit.2	43687 t/anno + 27644 t/anno*** **		
	Soc. Chimica Emilio Fedeli S.p.A.												
Ammina	Gamma Chimica	Materia Prima	Produzione e Ammine Solfitate	Liquido	111-42-2	Dietanolammina	90	H315 H318 H302 H373 H412	P280 P273 P260 P270 P264 P310 P305+P351+P338 P303+P352 P301+P330 P332+P313 P362+P364 P501	Acute Tox. 4 (orale), Skin Corr./Irrit. 2, Eye Dam./Irrit. 1, STOT RE 2, Aquatic Chronic 3	0,2 t/h****		
Ammina	Gamma Chimica	Materia Prima	Produzione e Ammine Solfitate	Liquido	1141-43-5	Monoetanolammina	90	H302 H312 H332 H314 H318 H335 H412	P264 P273 P280 P304+340 P403+P233	Acute Tox. 4, Skin Corr. 1B, STOT SE 3, Aquatic Chronic	0,2 t/h****		

Ammina	Gamma Chimica	Materia Prima	Produzion e Ammine Solfitate	Liquido	109-83-1	Metiletanolam mina	<99	H314 H312 H302	P280 P260 P270 P264 P312 P305+P35 1+P338 P310 P304+P34 0 P303+P34 0 P303+P35 2 P361 P301+PP3 30 P405	Tossicità acuta: Cat. 4 (orale), Tossicità acuta: Cat. 4 (dermale), Corrosion e/irritazio ne della pelle: Cat. 1B	0,2 t/h****		
--------	---------------	------------------	------------------------------------	---------	----------	-----------------------	-----	----------------------	---	---	----------------	--	--

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute						Consumo annuo Ton/anno	Riutilizzo	
					N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo		NO	SI (% riutilizzo in peso)
Steamete Pas 6076	Suez	Materia ausiliaria	SB101 U01.1 Caldaia acido solforico	Liquido	3710-84-7	N,N Dietilidrossil ammina	3<C<5	H226 H312 H332 H335 H411	P273 P280 P301+ P330+ P331 P303+ P361+ P353 P305+ P351+ P338 P310	Flam.Liq.3, Acut.Tox.4 STOT SE 3 Aquatic Cronic 2	25 t/anno		
					100-37-8	2- Dietilaminoetanolo	<5	H226 H302 H311 H314 H331		Flam.Liq.3, Acute Tox.4, Skin Corr.1B, Acute Tox.3			
					109-55-7	Dimetilamino Propilamina (DMAPA)	1<C<5	H226 H302 H312 H314 H317 H335		Flam.Liq.3 Acute Tox.4 Skin Corr.1B Skin Sens.1B STOT SE 3			
					110-91-8	Morfolina	3<C<5	H226 H302 H311 H314 H331		Flam.Liq.3, Acute Tox.4, Skin Corr.1B, Acute Tox.3			

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute						Consumo annuo Ton/anno	Riutilizzo	
					N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo		NO	SI (% riutilizzo in peso)
Optisperse 5464	Suez	Materia ausiliaria	SB101-U01.1; caldaia ac. solforico	Liquido	7601-54-9	Trisodio fosfato	<20	H290 H314 H318	P234 P280 P301+ P330+ P331 P303+ P361+ P353 P305+ P351+ P338 P310	Corr.Metalli 1, Corr.Cutanea/ Irrit.Cutanea 1, Gravi Danni oculari/Irritazione oculare1	3 t/anno		
Gengard GN 7118	Ge Betz	Materia ausiliaria	Torri raffreddamento Turbina FC Torri di raffreddamento impianto ASC	Liquido	7778-53-2	Ortofosfato di tripotassio	≥20	H318- H335	P280 P301+ P330+ P331	Eye Dam.1, STOT SE 3	Vedere nota (4)		
					7320-34-5	Pirofosfato di tetrapotassio	<20	H319	P303+ P331	Eye Irrit.2			
					1310-58-3	Idrossido di potassio	0.5-<2	H290- H302- H314	P303+ P361+ P353	Met.Corr.1, Acute Tox.4, Skin Corr.1			
					1310-73-2	Idrossido di sodio	0.5-<2	H290- H314	P305+ P351+ P338 P310	Met.Corr.1, Skin Corr.1			

Ossigeno	Siad	Materia ausiliaria	SB 111 U09	Liquido	07782-44-7	Ossigeno liquido	100	H270 H281	P244 P220 P282 P336+ P315 P370+ P376 P403	Gas Comburenti Gas sotto pressione	262 t/anno		
Oli Lubrificanti	Exxon Mobil	Materia ausiliaria	Manutenzione	Liquido	128-39-2	Oli Lubrificanti	-	-	-	Non pericoloso	4,56 t/anno		
Ipoclorito di sodio	Chimitex	Materia ausiliaria	Trattamento reflui, torri raffreddamento	Liquido	7681-52-9	Sodio ipoclorito	10-25	H314 H400 H411 H290	P264A P271- P260C P280B P363 P301+ P310+ P330+ P331 P303+ P361+ P353+ P352 P304+ P340+ P310 P305+ P351+ P338+ P310 P273+ P391+ P501C	Met.Corr.1 Skin.Corr.1B Eye Dam.1 Acquatic Acute 1 Acquatic Chronic 2	90 t/anno		
	Rainoldi						5-20						
	Altair						12-15						

Metano	Shell Italia SPA	Materia ausiliaria	Caldaia ausiliaria	Gas	68410-63-9	Gas naturale	≤ 100	H220 H280	P210, P243, P377, P381, P410+P 403	Gas Comburenti Gas sotto pressione	Si vd. Tab B.5.2		
Gasolio	Totalerg	Materia ausiliaria	Mezzi d'opera di manovra e sollevamento. Avviamento SB101 U01	Liquido	-	Gasolio	-	H226 H304 H315 H332 H351 H373 H411	P261 P280 P301+ P310 P331 P501	Fla.Liquid 3 Asp. Tox.1 Skin Irrit.2 Acute Tox 4 Carc. 2 STOP Rep. Exp. 2 Acquatic Chronic 2	Si vd. Tab B.5.2		
Formiato di Potassio (1)	Polioli SPA	Materia prima	U141 SB113	Liquido	590-29-4	Potassio formiato soluzione	75	-	-	Non Pericoloso	65520 t/anno		
Acido Formico (1)	Rainoldi	Materia prima	U141 SB113	Liquido	64-18-6	Acido formico soluzione	10-90	H314	P280 P260G P264 P305+ 9351+ P338 P310 P304+ P340 P301+ P330 P405 P501	Skin.Irrit.2	40,5 t/anno		

Metasilicato di Sodio (2)	Torchiani	Materia prima	U141 SB113	Polvere	6834-92-0	Sodio Metasilicato anidro	100	H314 H335	P280 P301+ P330+ P331 P303+ P361+ P353 P305+ P351+ P338 P310	Skin.Corr.1B STOT SE 3	84,3 t/anno		
Anidride Ottilsuccinica (2)	Gulf Chemical	Materia prima	U141 SB113	Liquido	26680-54-6	Diidro-3-(ottenilsuccinato) furan-2,5-dione	100	H302 H312 H319 H315 H317	P280, P312, P302+P 350, P305+P 351+P3 38	Acute Tox. 4, Eye Irrit. 2, Skin Irrit. 2, Skin Sens. 1A	260,7 t/anno		
Antischiuma Foan Bam 2901	Muenzing	Materia Prima	U141 SB113	Liquido	-	Foan Bam 2901	-	-	-	Non Pericoloso	0,26 t/anno		
Acido Isononanoico (2)	Gamma Chimica	Materia prima	U141 SB113	Liquido	3302-10-1	Acido 3,5,5-trimetilesanoico	≥95 - ≤99	H318- H315 H302	P280C P280D P264 P270	Toss.Acuta 4 (orale) Irrit.Pelle 2 Irr.Oculare 1	459,3 t/anno		

					26896-18-4	Acido isononanoico	$\geq 1 - \leq 5$	H302	P312 P305+ P351+ P338 P310 P303+P352 P301+ P330 P332+ P313 P362 P501	Toss.Acuta 4 (orale)			
Carbonato sodico	Solvay	Materia prima	MIX	Solido	497-19-8	Carbonato di sodio	100	H319	P264 P280 P305+ P351+ P338 P337+ P313	Eye Irrit.2	10000 t/anno		

*Zolfo liquido e/o zolfo solido: al quantitativo derivante dalle produzioni in continuo (t/anno) , si aggiunge il quantitativo derivante dalle produzioni stagionali effettuate in discontinuo (t/h)

**Al quantitativo derivante dalle produzioni in continuo (t/anno) , si aggiunge il quantitativo derivante dalle produzioni stagionali effettuate in discontinuo (t/h)

***Ammoniaca anidra, ammoniaca in soluzione 30% e ammoniaca in soluzione 27% (t/anno calcolate sulla base dell'ammoniaca 100% da AS400); DM000019 Riesame AIA

**** Quantitativo derivante dalle produzioni stagionali effettuate in discontinuo (t/h)

*****Quantitativo derivante dalle produzioni di Na₂SO₃ t/anno)

*****Quantitativo derivante dalle produzioni di additivo concentrato in soluzione anticorrosione per Deicer SAFEGRIP

***** **Quantitativo derivante dalla produzione stagionale effettuata in discontinuo di bicarbonato di potassio anidro e carbonato di potassio in soluzione**

(1) Il consumo dei prodotti Acido Formico e Formiato di Potassio si riferisce alla produzione di Deicer SAFEGRIP FR, come comunicato con nota del 13.06.2012 “Istanza di Autorizzazione di Variante non Sostanziale ai sensi degli artt. 5 comma 1, l-bis e Art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 – richiesta di avvio della produzione di Na₂SO₃ a partire da Na₂CO₃ in alternativa a NaOH e di avvio della produzione di Deicer SAFEGRIP”.

(2) Materie prime per la produzione di additivo concentrato in soluzione anticorrosione per Deicer SAFEGRIP

(3) Additivi per SHS il cui consumo è stimato complessivamente in 100 t/anno

(4) Attualmente non utilizzato per il trattamento acque di torre

B.13 Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti ed intermedi								
N° area	Identificazione area	Georeferenziazione (tipo di coordinate)	Capacità di stoccaggio totale (m³)	Superficie totale (m²)	Caratteristiche (Pavimentazione, copertura, recinzione, ecc.)	Modalità*	Capacità (m³)	Materiale stoccato
1	A	45°26'15"N 8°46'45"E	10594	2690	Area pavimentata in bacino di contenimento	Serbatoio inox RE – 1481 - 28	500	Ammoniaca soluzione
						Serbatoio inox RE – 1483 - 29	500	Ammoniaca soluzione
						Serbatoio inox RE – 1435 - 30	300	Potassa caustica
						Serbatoio inox RE – 1417 - 31	300	Soda idrata
						Serbatoio inox RE – 1455 - 32	500	KTS
						Serbatoio inox RE – 1436 - 33	500	Soda idrata
						Serbatoio inox RE – 1445 - 34	500	Agrifix

						Serbatoio inox RE – 1452 - 35	500	Soda idrata
						Serbatoio inox RE – 1448 - 36	500	BSS
						Serbatoio inox RE – 1408 - 37	300	BSS
						Serbatoio inox RE – 1450 - 80	2000	BSS
						Serbatoio inox RE – 1425 - 81	56	BAS
						Serbatoio inox RE – 1459 - 82	56	KCS
						Serbatoio inox RE – 1460 - 83	56	BAS
						Serbatoio inox RE – 1458 - 84	56	KCS
						Serbatoio inox RE – 1453 - 85	500	BSS
						Serbatoio inox RE – 1466 - 86	160	BAS

						Serbatoio inox RE – 1422 - 87	56	KSS
						Serbatoio inox RE – 1423 - 88	56	BAS
						Serbatoio inox RE – 1465 - 89	160	BAS
						Serbatoio inox RE – 1410 - 90	56	KTS
						Serbatoio inox RE – 1414 - 91	40	BAS
						Serbatoio inox RE – 1447 - 92	300	Soda 50%
						Serbatoio inox RE – 1443 - 93	500	BAS
						Serbatoio inox RE – 1444 - 94	500	BAS
						Serbatoio inox RE – 1430 - 95	100	Acido solforico
						Serbatoio inox RE – 1451 - 97	500	ATS

						Serbatoio inox RE – 1454 - 98	500	ATS
						Serbatoio inox RE – 1456 - 99	500	BSS 20%
						Serbatoio inox RE – 1463 - 100	42	KTS
2	B	45°26'13"N 8°46'46"E	1015	1080	Area pavimentata in cls esterna	Deposito all'aperto - 79	1015	SO ₂
3	C	45°26'13"N 8°46'45"E	1556	1830	Area pavimentata con bitume interna al capannone	Magazzino - 78	1556	SO ₂
4	D	45°26'12"N 8°46'39"E	3086	1869	Area pavimentata in bacino di contenimento	Serbatoio inox RE – 1315 - 9	40	BAS
						Serbatoio inox RE – 1310 - 10	40	KBS
						Serbatoio inox RE – 1307B - 59	12	KPA
						Serbatoio inox RE – 1314 - 60	35	Silfloc
						Serbatoio inox RE – 1311 - 61	20	Gamma Zenith

					Serbatoio inox RE – 1318 - 62	20	Citrogum
					Silo inox RE – 1006 - 72	152	NPS
					Silo inox RE – 1000 - 73	115	NPS
					Silo inox RE – 1001 - 74	115	NPS
					Serbatoio inox RE – 1325 - 104	20	Serbatoio citrogum
					Serbatoio inox RE 1353 - 111	20	Prodotti enologici
					Serbatoio inox RE 1354 - 112	20	Prodotti enologici
					Serbatoio inox RE- 1382 - 138	10	Serbatoio Gelatine
				Area pavimentata con bitume interna al capannone	Magazzino - 76	665	NPS
					Magazzino - 77	1351	NPS

						Magazzino - 103	451	Prodotti enologici
5	E	45°26'13"N 8°46'38"E	6988	3131	Area pavimentata in cls interna al capannone	Capannone - 5	489	Prodotti enologici
					Area pavimentata con bitume sotto tettoia	Deposito all'aperto - 6	321	Prodotti enologici
					Area pavimentata in cls interna al capannone	Capannone - 7	475	Prodotti enologici
					Area pavimentata in cls interna al capannone	Capannone - 52	643	Prodotti enologici liquidi
					Area pavimentata in cls interna al capannone	Capannone - 53	1431	Prodotti enologici
					Area pavimentata in cls interna al capannone	Capannone - 54	1035	Prodotti enologici
					Area pavimentata con bitume sotto tettoia	Deposito all'aperto - 55	475	Prodotti enologici
					Area pavimentata in cls interna al capannone	Deposito all'aperto - 56	1126	Prodotti enologici
					Area pavimentata con bitume sotto tettoia	Area pavimentata con bitume sotto tettoia - 57	449	KPS

					Area pavimentata con bitume interna al capannone	Capannone - 58	544	Prodotti enologici
6	F	45°26'17"N 8°46'35"E	5005	1680	Area pavimentata in bacino di contenimento	Serbatoio inox RE – 1429 - 38	100	Acido solforico concentrato
						Serbatoio inox RE – 600D11 - 39	31	Oleum
						Serbatoio inox RE – 600D8 - 40	68	Oleum
						Serbatoio inox RE – 600D7 - 41	68	Serbatoio acido solforico sub standard
						Serbatoio inox RE – 600D6 - 42	68	Serbatoio acido solforico sub standard
						Serbatoio inox RE – 600D5 - 43	68	Serbatoio acido solforico sub standard
						Serbatoio inox RE – 600D4 - 44	750	Acido solforico concentrato
						Serbatoio inox RE – 600D3 - 45	750	Acido solforico concentrato
						Serbatoio inox RE – 600D9 - 46	102	Acido solforico sub standard

						Serbatoio inox RE – 600D2 - 47	750	Acido solforico concentrato
						Serbatoio inox RE – 600D1 - 48	750	Acido solforico concentrato
						Serbatoio inox RE – 600D13	750	Acido solforico concentrato
						Serbatoio inox RE – 600D14	750	Acido solforico concentrato
7	G	45°27'17"N 8°46'38"E	9106	2000	Area pavimentata in bacino di contenimento	Serbatoio inox RE - 2202 - 1	2000	ATS
						Serbatoio inox RE - 2203 - 2	2000	Soda BSS
						Serbatoio inox RE - 2602 - 3	780	Zolfo liquido
						Serbatoio inox RE – 2200 - 49	2000	KTS
						Serbatoio inox RE – 2201 - 50	2000	BSS
						Serbatoio inox RE – 2206 - 101	163	BSS

						Serbatoio inox RE – 2205 - 102	163	BSS
						Non ancora realizzato - 136	Non ancora realizzato	Soda Carbonata
						Vasca in cls interrata	RE - 2601 - 4	121
8	H	45°26'17"N 8°46'41"E	4109	1208	Area pavimentata in bacino di contenimento	Capannone - 63	741	NPS
						Deposito all'aperto- 137	3190	NPS
					Area pavimentata in bacino di contenimento	Silo inox RE – 2405 - 64	89	NPS
						Silo inox RE – 2404 - 65	89	NPS
9	I	45°26'14"N 8°46'43"E	746	503	Area pavimentata in bacino di contenimento	Serbatoio inox RE – 657 - 17	12	Acido cloridrico concentrato
						Serbatoio inox RE - 662 - 110	160	Acqua Osmotizzata
					Area pavimentata sotto capannone	Serbatoio acciaio RE - 201 - 70	41	SO2 liquida

					Serbatoio acciaio RE – 202 - 70	41	SO2 liquida
					Serbatoio acciaio RE – 203 - 70	41	SO2 liquida
					Serbatoio acciaio RE – 204 - 70	41	SO2 liquida
					Serbatoio acciaio RE – 205 - 70	41	SO2 liquida
					Serbatoio acciaio RE – 206 - 70	41	SO2 liquida
					Serbatoio acciaio RE – 207 - 70	41	SO2 liquida
					Serbatoio acciaio RE - 208 - 70	41	SO2 liquida
					Serbatoio acciaio RE – 209 - 71	41	SO2 liquida
					Serbatoio acciaio RE – 210 - 71	41	SO2 liquida
					Serbatoio acciaio RE – 211 - 71	41	SO2 liquida

						Serbatoio acciaio RE – 212 - 71	41	SO2 liquida
						Serbatoio acciaio RE – 213 - 71	41	SO2 liquida
						Serbatoio acciaio RE – 214 - 71	41	SO2 liquida
10	L	45°26'17"N 8°46'43"E	4740	331	Area pavimentata in bacino di contenimento	Serbatoio inox RE – 2408 - 11	240	Soda carbonata
						Serbatoio inox RE – 2409 - 12	240	Soda carbonata
						Serbatoio inox RE – 2352 - 13	200	NTS 30 %
						Serbatoio inox RE - 1606 - 15	52	KSS
						Silo inox RE – 10 - 16	190	Soda carbonata
						Serbatoio inox RE – 1950 - 66	91	NTS 30%
						Serbatoio inox RE – 1955 - 67	191	BMS

--	--	--	--	--

Serbatoio inox RE – 1652 - 68	91	KBS
Serbatoio inox RE – 1653 - 69	56	KBS
Serbatoio inox RE – 2005 - 105	7	KTS
Serbatoio inox RE – 1203 - 106	40	ATS
Serbatoio inox RE – 1204 - 107	40	ATS
Serbatoio inox RE – 1205 - 108	40	ATS
Serbatoio inox RE – 1206 - 109	40	ATS
Serbatoio inox RE2209 - 113	163	Deicer
Serbatoio inox RE 823 - 117	240	Silo Soda Carbonata
Serbatoio inox RE 3002 - 119	24	Bicarbonato di Ammonio

					Area Pavimentata	Serbatoio inox RE – 1125 - 21	2000	Zolfo liquido
						Serbatoio inox RE – 1124 - 22	642	Zolfo liquido
					Vasca in cls interrata	RE - 1129 - 20	120	Zolfo liquido
						RE – 1123 - 23	33	Zolfo liquido
11	M	45°26'17"N 8°46'44"E	315	20947	Area pavimentata	Silo inox RE - 1128 - 25	250	Zolfo in scaglie
					Vasca in cls interrata	RE – 1121, 1122 - 27	65	Zolfo liquido
12	N	45°26'17"N 8°46'38"E	4000	858	Area pavimentata in bacino di contenimento	Serbatoio inox RE – 1431 - 96	2000	ATS
						Serbatoio acciaio al carbonio RE 2805 - 118	2000	Zolfo Liquido
13	O	45°27'13"N 8°46'38"E	28058,69	5031	Area pavimentata in cls interna al magazzino	Magazzino - 114	7477,29	NPS
						Magazzino - 120	19706	Idrosolfito di Sodio

Area pavimentata in bacino di contenimento	Serbatoio inox RE- 2907 - 121	150	Silo Soda Carbonata
	Serbatoio inox RE- 2906 - 123	150	Carbonato di Sodio
	Serbatoio inox RE- 2932 - 124	56	Metanolo
	Serbatoio inox RE- 2935 - 125	150	Acque Madri
	Serbatoio inox RE- 2936 - 126	56	Acque Madri
	Serbatoio inox RE- 2934 - 127	56	Metanolo
	Serbatoio inox RE- 2937 - 128	56	Acque Madri
Area pavimentata in bacino di contenimento	Serbatoio inox RE- 2905 - 129	21,4	Serbatoio CO2
	Serbatoio inox RE- 2922 - 130	52	Serbatoio CO2
	Serbatoio inox RE- 2916 - 131	52	Serbatoio CO2

					Area pavimentata in bacino di contenimento	Serbatoio inox RE- 2939 B - 132	19	Idrosolfito di Sodio
						Serbatoio inox RE- 2939 D - 133	19	Idrosolfito di Sodio
						Serbatoio inox RE- 2939 C - 134	19	Idrosolfito di Sodio
						Serbatoio inox RE- 2939 A - 135	19	Idrosolfito di Sodio
<u>Note</u>								