

**Scheda D. MATERIE PRIME ED INTERMEDI - LOGISTICA MATERIE PRIME**
**Tab. D.1. Materie prime utilizzate nell'intero impianto (relative all'anno di riferimento riportato nella Scheda C)**

Tipo di materia prima	Denominazione impianto dove viene utilizzata	Quantità annua (t/anno o m <sup>3</sup> /anno)	Scheda tecnica di riferimento allegata (s/n)	Identificazione		Stato fisico	Modalità di stoccaggio
				numero CAS	Frase di rischio		
ACIDO CLORIDRICO	PRODUZIONE	51,5	N	7647-01-0	R 34-37	Liquido	Stoccaggio in serbatoio da 4000 l All'occorrenza in 1 cisternetta 1000 litri in magazzino additivi
ACIDO ISOFTALICO	PRODUZIONE	2.000	S	121-91-5	-	Solido bianco cristallino	Sacchi da 1000 kg posizionati in impianto e sotto tettoia
ACIDO POLIFOSFORICO	PRODUZIONE	4	N	8017-16-1	R 34	Liquido pastoso	Fusti 200 litri Magazzino additivi e in impianto in prossimità del preparatore
ACIDO TEREFTALICO PURIFICATO	PRODUZIONE	83.000	S	100-21-0	-	Solido in cristalli	Sili di stoccaggio
ACQUA OSSIG. 130 VOL.	PRODUZIONE	0,3	N	7722-84-1	R 34 - 8	Liquido limpido incolore	Fusti 25 litri Magazzino additivi
AMMONIO FOSFATO BIAMMONICO	IMPIANTO BIOLOGICO	0,8	N		-	Cristalli, Polvere	Sacchi 20- 25 kg Magazzino additivi
ANTIALGA NALCO 2593	SERVIZI	0,4	N	247-500-7 220-239-6	R34 - 43 - 52/53	Liquido	Fusti 200 mag additivi
AZOTO	IMPIANTO	5.741	N	07727-37-9	-	GAS	Gasdotto Emergenza: Serbatoio di proprietà SIAD
BICARBONATO DI SODIO	BIOLOGICO	2,6	N	144-55-8	-	Polvere	Sacchi 20-25kg Magaz. biologico Sacchi in uso vicino preparatore

Tipo di materia prima	Denominazione impianto dove viene utilizzata	Quantità annua (t/anno o m <sup>3</sup> /anno)	Scheda tecnica di riferimento allegata (s/n)	Identificazione		Stato fisico	Modalità di stoccaggio
				numero CAS	Fraasi di rischio		
CALCE IDRATA	BIOLOGICO	1,6	N		R36/37/38 R41	Polvere cristallina	Sacchi 20- 25 kg Magazzino additivi
ESTRATTO VEGETALE	BIOLOGICO	19,2	N		-	Liquido viscoso	Cisternetta 1000 l sopra pozzetto alto carico che alimenta equalizzazione, Cisternetta di scorta in magazzino additivi
DIETILENGLICOLE (DEG)	PRODUZIONE	283	S	000111-46-6	R22	Liquido	Sili di stoccaggio
IPOCLORITO DI SODIO	SERVIZI	7,5	N	7681-52-9	R 31 - 34	Liquido	Cisternetta 1000 l locale addolcitore
METANO	CALDAIA	10.794 m3	N	74-82-8	R12	GAS	Rete
MONOETILENGLICOLE (MEG)	PRODUZIONE	32.300	S	000107-21-1	R22	Liquido	Sili di stoccaggio
OLIO DIATERMICO fase vapore	PRODUZIONE,	3,4	N	101-84-8 92-52-4	R20 R36/37/38 R51/53	Liquido	Blow down/ impianto
OLIO DIATERMICO fase liquida	PRODUZIONE, SERVIZI	54,7	S	61788-32-7 68956-74-1 26140-60-3	R53-50/53	Liquido	Blow down/ impianto
PLUSAMMINA 2015	SERVIZI	1,2	N	110-91-8	R 36/37/38	Liquido	Fusto 200 litri magazzino additivi 1 fusto di soluzione 10% nel locale gruppi chiller
POLIETTROLITA TF 4493	BIOLOGICO	0,4	N		R36/38	Solido granulare	Sacchi 20- 25 kg Magazzino additivi
POLYSYNTHREN BLU RBL	PRODUZIONE	0,1	N		-	Polvere	Sacchi 20 kg Magazzino additivi
POLYSYNTHREN ROSSO GFP	PRODUZIONE	0,07	N		-	Polvere	Sacchi 20 kg Magazzino additivi
SALGEMMA	BIOLOGICO	131,6	N	7647-14-5	-	Cristalli	Vasca di preparazione Sacchi da 25 kg

Tipo di materia prima	Denominazione impianto dove viene utilizzata	Quantità annua (t/anno o m <sup>3</sup> /anno)	Scheda tecnica di riferimento allegata (s/n)	Identificazione		Stato fisico	Modalità di stoccaggio
				numero CAS	Fraasi di rischio		
SEQUESTRANTE 2003 RD	TORRE DI EVAPORAZIONE	0,2	N	6414-19-8	R36/38	Liquido	Fusto 200 litri locale pompe
SODA CAUSTICA 30%	BIOLOGICO	142,6	S	1310-73-2	R35	Liquido	Stoccaggio in serbatoio da 25000 litri
TRIOSSIDO DI ANTIMONIO	PRODUZIONE	32	S	1309-64-4	R40	Polvere bagnata	Secchi 20-25 kg Magazzino additivi
UREA	BIOLOGICO	0,7	N		-	Cristalli Polvere o Granuli	Sacchi 20- 25 kg Magazzino additivi

**Tab. D.2. Prodotti intermedi dell'intero impianto (relativi all'anno di riferimento riportato nella Scheda C)**

Tipo di intermedio	Denominazione impianto dove viene prodotto	Quantità annua (t/anno o m <sup>3</sup> /anno)	Identificazione		Stato fisico	Modalità di stoccaggio
			numero CAS	Fraasi di rischio		
Polimero da rigradare	LSP PC1 e PC2	96.848	25038-59-9	-	solido	Sili

**Tab. D.1.1. Materie prime utilizzate per ogni singola attività produttiva**

• <b>Identificazione dell'attività produttiva:</b> LINEE DI POLIMERIZZAZIONE CONTINUA: Preparazione pasta con dosaggio additivi							
Tipo di materia prima	Denominazione impianto dove viene utilizzata	Quantità annua (t/anno o m <sup>3</sup> /anno)	Scheda tecnica di riferimento allegata (s/n)	Identificazione		Stato fisico	Modalità di stoccaggio
				numero CAS	Frase di rischio		
ACIDO TEREFTALICO PURIFICATO	PASTE MIXER	83.000	S	100-21-0	-	Solido in cristalli	Sili di stoccaggio
MONOETILENGLICOLE (MEG)	PASTE MIXER	32.300	S	000107-21-1	R22	Liquido	Sili di stoccaggio
DIETILENGLICOLE (DEG)	PASTE MIXER	283	S	000111-46-6	R22	Liquido	Sili di stoccaggio
ACIDO ISOFTALICO	PASTE MIXER	2.000	S	121-91-5	-	Solido bianco cristallino	Sacchi da 1000 kg posizionati in impianto e sotto tettoia
POLYSYNTHREN BLU RBL	PASTE MIXER	0,1	N		-	Polvere	Sacchi 20 kg Magazzino additivi
POLYSYNTHREN ROSSO GFP	PASTE MIXER	0,07	N		-	Polvere	Sacchi 20 kg Magazzino additivi
TRIOSSIDO DI ANTIMONIO	PASTE MIXER	32	S	1309-64-4	R40	Polvere bagnata	Secchi 20-25 kg Magazzino additivi

• <b>Identificazione dell'attività produttiva:</b> LINEE DI POLIMERIZZAZIONE CONTINUA: Policondensazione							
Tipo di materia prima	Denominazione impianto dove viene utilizzata	Quantità annua (t/anno o m <sup>3</sup> /anno)	Scheda tecnica di riferimento allegata (s/n)	Identificazione		Stato fisico	Modalità di stoccaggio
				numero CAS	Frase di rischio		
ACIDO POLIFOSFORICO	Ingresso 1° POLIMERIZZATORE (PREPOLI)	4	N	8017-16-1	R 34	Liquido pastoso	Fusti 100 litri Magazzino additivi

• <b>Identificazione dell'attività produttiva:</b> LINEE DI POLIMERIZZAZIONE CONTINUA: Estrusione e taglio							
Tipo di materia prima	Denominazione impianto dove viene utilizzata	Quantità annua (t/anno o m <sup>3</sup> /anno)	Scheda tecnica di riferimento allegata (s/n)	Identificazione		Stato fisico	Modalità di stoccaggio
				numero CAS	Frase di rischio		
ACQUA OSSIG. 130 VOL.	Circuito dell'acqua delle granulatici / taglierine	0,3	N	7722-84-1	R 34 - 8	Liquido limpido incolore	Fusti 100 litri Magazzino additivi

• <b>Identificazione dell'attività produttiva:</b> Area 5100 – Produzione vapore							
Tipo di materia prima	Denominazione impianto dove viene utilizzata	Quantità annua (t/anno o m <sup>3</sup> /anno)	Scheda tecnica di riferimento allegata (s/n)	Identificazione		Stato fisico	Modalità di stoccaggio
				numero CAS	Frase di rischio		
PLUSAMMINA 2015	Fondo degasatore (prima dell'acqua demi)	1,2	N	110-91-8	R 36/37/38	Liquido	Fusto 200 litri magazzino additivi 1 fusto di soluzione 10% nel locale gruppi chiller

• <b>Identificazione dell'attività produttiva:</b> Area 5200 – Trattamenti acqua di pozzo e acqua di torre							
Tipo di materia prima	Denominazione impianto dove viene utilizzata	Quantità annua (t/anno o m <sup>3</sup> /anno)	Scheda tecnica di riferimento allegata (s/n)	Identificazione		Stato fisico	Modalità di stoccaggio
				numero CAS	Frase di rischio		
ANTICORROSIVO 2051	TORRE DI EVAPORAZIONE	1,6	N	64665-57-2	R 36 - 38	Liquido	Fusto 200 litri locale pompe
IPOCLORITO DI SODIO	ADDOLCITORE	7,5	N	7681-52-9	R 31 - 34	Liquido	Cisternetta 1000 l locale addolcitore
SEQUESTRANTE 2003 RD	TORRE DI EVAPORAZIONE	0,2	N	6414-19-8	R36/38	Liquido	Fusto 200 litri locale pompe

• <b>Identificazione dell'attività produttiva:</b> Area 5300 – Impianto di depurazione							
Tipo di materia prima	Denominazione impianto dove viene utilizzata	Quantità annua (t/anno o m <sup>3</sup> /anno)	Scheda tecnica di riferimento allegata (s/n)	Identificazione		Stato fisico	Modalità di stoccaggio
				numero CAS	Fraasi di rischio		
UREA	Impianto anaerobico di trattamento acque / VASCA EQUALIZZAZIONE ALTO CARICO	0,7	N		-	Cristalli Polvere o Granuli	Sacchi 20- 25 kg Magazzino additivi
AMMONIO FOSFATO BIAMMONICO	Impianto anaerobico di trattamento acque VASCA EQUALIZZAZIONE ALTO CARICO	0,8	N		-	Cristalli, Polvere	Sacchi 20- 25 kg Magazzino additivi
ESTRATTO VEGETALE	Impianto anaerobico di trattamento acque POZZETTO DI SOLLEVAMENTO ALTO CARICO	19,2	N		-	Liquido viscoso	Cisternetta 1000 l sopra pozzetto alto carico che alimenta equalizzazione, Cisternetta di scorta in magazzino additivi
CALCE IDRATA	Impianto anaerobico di trattamento acque VASCA EQUALIZZAZIONE ALTO CARICO	1,6	N		R36/37/38 R41	Polvere cristallina	Sacchi 20- 25 kg Magazzino additivi
BICARBONATO DI SODIO	Impianto anaerobico di trattamento acque ALIMENTAZIONE DIGESTORE ANAEROBICO	2,6	N	144-55-8	-	Polvere	Sacchi 20-25kg Magaz. biologico Sacchi in uso vicino preparatore
SODA CAUSTICA 30%	Impianto anaerobico di trattamento acque ALIMENTAZIONE DIGESTORE ANAEROBICO	71,3	N	1310-73-2	R35	Liquido	Stoccaggio in serbatoio da 25000 litri
POLIETTROLITA TF 4493	NASTROPRESSA	0,4	N		R36/38	Solido granulare	Sacchi 20- 25 kg Magazzino additivi

• <b>Identificazione dell'attività produttiva:</b> Area 5400 – Impianto di demineralizzazione acqua							
Tipo di materia prima	Denominazione impianto dove viene utilizzata	Quantità annua (t/anno o m <sup>3</sup> /anno)	Scheda tecnica di riferimento allegata (s/n)	Identificazione		Stato fisico	Modalità di stoccaggio
				numero CAS	Frase di rischio		
ACIDO CLORIDRICO	Impianto produzione acqua demineralizzata / Rigenerazione resine	51,5	N	7647-01-0	R 34-37	Liquido	Stoccaggio in serbatoio da 4000 l e 1 cisternetta 1000 litri in magazzino additivi
SODA CAUSTICA 30%	Impianto produzione acqua demineralizzata / Rigenerazione resine	71,3	N	1310-73-2	R35	Liquido	Stoccaggio in serbatoio da 25000 litri e 1 cisternetta 1000 litri in magazzino additivi
ANTIALGA NALCO 2593	Impianto produzione acqua demineralizzata	0,4	N	247-500-7 220-239-6	R34 - 43 -52/53	Liquido	Fusti 200 mag additivi

• <b>Identificazione dell'attività produttiva:</b> Area 5500 – Caldaie e distribuzione olio diatermico							
Tipo di materia prima	Denominazione impianto dove viene utilizzata	Quantità annua (t/anno o m <sup>3</sup> /anno)	Scheda tecnica di riferimento allegata (s/n)	Identificazione		Stato fisico	Modalità di stoccaggio
				numero CAS	Frase di rischio		
OLIO DIATERMICO fase vapore	PRODUZIONE,	3,4	N	101-84-8 92-52-4	R20 R36/37/38 R51/53	Liquido	Blow down/impianto
OLIO DIATERMICO fase liquida	PRODUZIONE, SERVIZI	54,7	S	61788-32-7 68956-74-1 26140-60-3	R53-50/53	Liquido	Blow down/impianto
METANO	CALDAIA	10.794	N	74-82-8	R12	GAS	Rete

• <b>Identificazione dell'attività produttiva: Area 5700 – Azoto</b>							
Tipo di materia prima	Denominazione impianto dove viene utilizzata	Quantità annua (t/anno o m <sup>3</sup> /anno)	Scheda tecnica di riferimento allegata (s/n)	Identificazione		Stato fisico	Modalità di stoccaggio
				numero CAS	Fraresi di rischio		
AZOTO	IMPIANTO	5.741	N	07727-37-9		GAS	Gasdotto Emergenza: Serbatoio di proprietà SIAD

• <b>Identificazione dell'attività produttiva: Area 5800 – Acqua chiller</b>							
Tipo di materia prima	Denominazione impianto dove viene utilizzata	Quantità annua (t/anno o m <sup>3</sup> /anno)	Scheda tecnica di riferimento allegata (s/n)	Identificazione		Stato fisico	Modalità di stoccaggio
				numero CAS	Fraresi di rischio		
ANTICORROSIVO 2052	IMPIANTO	0,3	N	1310-73-2	R36-38	Liquido	Fustini 25 litri Magazzino additivi

**Tab. D.2.1. Prodotti intermedi di ogni singola attività produttiva**

Tipo di intermedio	Denominazione impianto dove viene prodotto	Quantità annua (t/anno o m <sup>3</sup> /anno)	Identificazione		Stato fisico	Modalità di stoccaggio
			numero CAS	Fraresi di rischio		
Polimero da rigradare	LSP PC1 e PC2	96.848	25038-59-9	-	solido	Sili



**Tab. D.3. Approvvigionamento idrico per l'impianto**

Fonte	Volume acqua totale annuo			Consumo giornaliero			Consumo nei periodi di punta (consumi giornalieri)			Giorni di punta	Mesi di punta
	acque industriali		acqua uso domestico (m <sup>3</sup> )	acque industriali		acqua uso domestico (m <sup>3</sup> )	acque industriali		acqua uso domestico (m <sup>3</sup> )		
	processo (m <sup>3</sup> )	raffreddamento (m <sup>3</sup> )		processo (m <sup>3</sup> )	raffreddamento (m <sup>3</sup> )		processo (m <sup>3</sup> )	raffreddamento (m <sup>3</sup> )			
acquedotto											
pozzo	53010	225408	17802	145.2	617.5	48.8	145.2	1034	48.8	150	Da maggio a settembre
corso d'acqua											
acqua lacustre											
sorgente											

**Tab. D.4. Logistica di approvvigionamento delle materie prime**

<b>Tipo di materia prima</b>	<b>Mezzo di trasporto</b>	<b>Frequenza dei movimenti</b>
IPA	Big bag su autotreno	72
TPA	Container su autotreni	3147
DEG	Autocisterna	10
MEG	Autocisterna	1018
BLU, ROSSO, HPO, CATALIZZATORE, ADDITIVI SERVIZI etc.	Autotreno o autocarro cassonato	51
POLIMERO DA RIGRADARE PROVENIENTE DALLO STAB.2	Autocisterna	1525