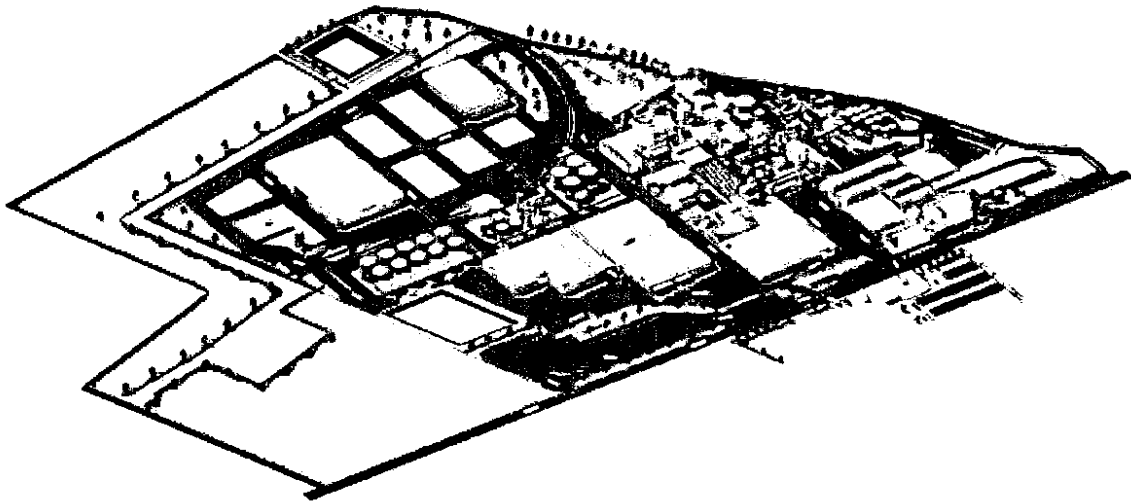


# REGIONE PIEMONTE

Provincia di Novara

Comune di Trecate - Polo industriale di San Martino

## Stabilimento Esseco S.r.l.



### Autorizzazione integrata ambientale

prot. DVA\_DEC-2011-0000120 del 28/03/2011

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:

### SCHEMA A – ALLEGATI

A.25-A.13-A.14-A.15-A.16-A.24 con relativa planimetria

Committente



**ESSECO S.r.l.**

Via San Cassiano n° 99  
28069 San Martino di Trecate - Trecate (NO)

Redatto



Regione Cantarana, 17  
28041 ARONA (NO)

Maggio 2012

DESCRIZIONE	PARTE STORICA (2004)	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 1	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 2
1.1. Zolfo liquido a combustione - Portata: - Composizione:	T = 130°C 6.000 Kg/h S: 100% peso	T = 130°C 9.000 Kg/h S: 100% peso	T = 130°C 9.000 Kg/h S: 100% peso
1.2. Aria ambiente a combustione - Portata: - Composizione:	T = 20°C 20.488 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.	T = 20°C 30.732 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.	T = 20°C 30.732 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.
1.3. Gas solforosi concentrati da combustione - Portata: - Composizione:	T = 980°C 20.488 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 20.5% vol. O <sub>2</sub> : 0.5% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.	T = 980°C 30.732 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 20.5% vol. O <sub>2</sub> : 0.5% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.	T = 980°C 30.732 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 20.5% vol. O <sub>2</sub> : 0.5% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.
1.4. Gas solforosi concentrati in uscita dalla caldaia di recupero - Portata: - Composizione:	T = 260°C 20.488 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 20.5% vol. O <sub>2</sub> : 0.5% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.	T = 260°C 30.732 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 20.5% vol. O <sub>2</sub> : 0.5% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.	T = 260°C 30.732 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 20.5% vol. O <sub>2</sub> : 0.5% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.
1.5. Gas solforosi concentrati in uscita dal lavaggio - Portata: - Composizione:	T = 25°C 20.840 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 21.84% vol. O <sub>2</sub> : 0.49% vol. N <sub>2</sub> : 77.67% vol.	T = 25°C 31.260 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 21.84% vol. O <sub>2</sub> : 0.49% vol. N <sub>2</sub> : 77.67% vol.	T = 25°C 31.260 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 21.84% vol. O <sub>2</sub> : 0.49% vol. N <sub>2</sub> : 77.67% vol.
1.6. Gas solforosi concentrati alla sezione di assorbimento per produzione SO <sub>2</sub> liq. - Portata: - Composizione:	T = 25°C 8.815,5 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 21.84% vol. O <sub>2</sub> : 0.49% vol. N <sub>2</sub> : 77.67% vol.	T = 25°C 14.461,3 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 21.84% vol. O <sub>2</sub> : 0.49% vol. N <sub>2</sub> : 77.67% vol.	T = 25°C 15.661 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 21.84% vol. O <sub>2</sub> : 0.49% vol. N <sub>2</sub> : 77.67% vol.
1.7. Gas solforosi concentrati alle produzioni Sali e bisolfiti - Portata: - Composizione:	T = 25°C 12.024,5 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 21.84% vol. O <sub>2</sub> : 0.49% vol. N <sub>2</sub> : 77.67% vol.	T = 25°C 16.798,7 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 21.84% vol. O <sub>2</sub> : 0.49% vol. N <sub>2</sub> : 77.67% vol.	T = 25°C 15.599 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 21.84% vol. O <sub>2</sub> : 0.49% vol. N <sub>2</sub> : 77.67% vol.
1.8. Acqua di pozzo alla sezione di assorbimento - Portata: - Composizione:	T = 15°C 169.821 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso	T = 15°C 191.170 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso	T = 15°C 261.963 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso
1.9. Soluzione solforosa concentrata in uscita dalla sezione di assorbimento - Portata: - Composizione:	T = 18°C 174.713 Kg/h SO <sub>2</sub> : 2.8% peso H <sub>2</sub> O: 97.2% peso	T = 18°C 196.677 Kg/h SO <sub>2</sub> : 2.8% peso H <sub>2</sub> O: 97.2% peso	T = 18°C 269.509 Kg/h SO <sub>2</sub> : 2.8% peso H <sub>2</sub> O: 97.2% peso

DESCRIZIONE	PARTE STORICA (2004)	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 1	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 2
1.10. Soluzione solforosa concentrata in uscita dalla sezione di lavaggio - Portata: - Composizione:	T = 18°C 43.927 Kg/h SO <sub>2</sub> : 2.8% peso H <sub>2</sub> O: 97.2% peso	T = 18°C 65.891 Kg/h SO <sub>2</sub> : 2.8% peso H <sub>2</sub> O: 97.2% peso	T = 18°C 65.891 Kg/h SO <sub>2</sub> : 2.8% peso H <sub>2</sub> O: 97.2% peso
1.11. Soluzione solforosa diluita dal lavaggio allo strippaggio - Portata: - Composizione:	T = 53°C 42.920,2 Kg/h SO <sub>2</sub> : 0.52% peso H <sub>2</sub> O: 99.48% peso	T = 53°C 64.380,3 Kg/h SO <sub>2</sub> : 0.52% peso H <sub>2</sub> O: 99.48% peso	T = 53°C 64.380,3 Kg/h SO <sub>2</sub> : 0.52% peso H <sub>2</sub> O: 99.48% peso
1.12. Soluzione solforosa concentrata alla sezione di produzione SO <sub>2</sub> liquida - Portata: - Composizione:	T = 18°C 130.786 Kg/h SO <sub>2</sub> : 2.8% peso H <sub>2</sub> O: 97.2% peso	T = 18°C 130.786 Kg/h SO <sub>2</sub> : 2.8% peso H <sub>2</sub> O: 97.2% peso	T = 18°C 203.618 Kg/h SO <sub>2</sub> : 2.8% peso H <sub>2</sub> O: 97.2% peso
1.13. Fiemma strippata al trattamento acque reflue - Portata: - Composizione:	T = 50°C 42.716,2 Kg/h SO <sub>2</sub> : 0.005% peso SO <sub>3</sub> : 0.05% peso H <sub>2</sub> O: 99.945% peso	T = 50°C 64.080,8 Kg/h SO <sub>2</sub> : 0.005% peso SO <sub>3</sub> : 0.05% peso H <sub>2</sub> O: 99.945% peso	T = 50°C 64.080,8 Kg/h SO <sub>2</sub> : 0.005% peso SO <sub>3</sub> : 0.05% peso H <sub>2</sub> O: 99.945% peso
1.14. Aria ambiente allo strippaggio - Portata: - Composizione:	T = 20°C 2.000 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.	T = 20°C 3.000 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.	T = 20°C 3.000 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.
1.15. Gas solforosi diluiti dallo strippaggio - Portata: - Composizione:	T = 48°C 2.071,4 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 3.45% vol. O <sub>2</sub> : 20.28% vol. N <sub>2</sub> : 76.27% vol.	T = 48°C 3.107,1 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 3.45% vol. O <sub>2</sub> : 20.28% vol. N <sub>2</sub> : 76.27% vol.	T = 48°C 3.107,1 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 3.45% vol. O <sub>2</sub> : 20.28% vol. N <sub>2</sub> : 76.27% vol.
1.16. Gas solforosi in uscita dalla sezione di assorbimento - Portata: - Composizione:	T = 21°C 7.103,3 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 3% vol. O <sub>2</sub> : 0.61% vol. N <sub>2</sub> : 96.39% vol.	T = 21°C 12.533,8 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 9.82% vol. O <sub>2</sub> : 0.57% vol. N <sub>2</sub> : 89.61% vol.	T = 21°C 13.020,5 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 5.99% vol. O <sub>2</sub> : 0.59% vol. N <sub>2</sub> : 93.42% vol.
1.17. Gas solforosi agli impianti di produzione bisolfiti - Portata: - Composizione:	T = 27°C 9.174,7 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 3.1% vol. O <sub>2</sub> : 5.05% vol. N <sub>2</sub> : 91.85% vol.	T = 26,4°C 15.640,9 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 8.55% vol. O <sub>2</sub> : 4.48% vol. N <sub>2</sub> : 86.97% vol.	T = 26,2°C 16.127,6 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 5.5% vol. O <sub>2</sub> : 4.38% vol. N <sub>2</sub> : 90.12% vol.
1.18. Acqua demi alimentata alla caldaia di recupero - Portata: - Composizione:	T = 40°C 15.800 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso	T = 40°C 23.700 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso	T = 40°C 23.700 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso
1.19. Spurgo dalla caldaia di recupero al trattamento acque reflue - Portata: - Composizione:	T = 250°C 200 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso	T = 250°C 300 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso	T = 250°C 300 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso

DESCRIZIONE	PARTE STORICA (2004)	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 1	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 2
1.20. Vapore surriscaldato ad alta pressione prodotto nella caldaia di recupero - Portata: - Composizione:	T = 450°C 15.600 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso	T = 450°C 23.400 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso	T = 450°C 23.400 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso
2.1. Soluzione solforosa concentrata alla distillazione - Portata: - Composizione:	T = 20.8°C 130.786 Kg/h SO <sub>2</sub> : 2.8% peso H <sub>2</sub> O: 97.2% peso	T = 20.8°C 130.786 Kg/h SO <sub>2</sub> : 2.8% peso H <sub>2</sub> O: 97.2% peso	T = 20.8°C 203.618 Kg/h SO <sub>2</sub> : 2.8% peso H <sub>2</sub> O: 97.2% peso
Soluzione solforosa esaurita al trattamento acque			
2.2. reflue - Portata: - Composizione:	T = 31°C 129.839 Kg/h SO <sub>2</sub> : 0.0085% peso SO <sub>3</sub> : 0.029% peso H <sub>2</sub> O: 99.9625% peso	T = 31°C 129.839 Kg/h SO <sub>2</sub> : 0.0085% peso SO <sub>3</sub> : 0.029% peso H <sub>2</sub> O: 99.9625% peso	T = 31°C 202.143 Kg/h SO <sub>2</sub> : 0.0085% peso SO <sub>3</sub> : 0.029% peso H <sub>2</sub> O: 99.9625% peso
2.3. Vapore alla distillazione SO <sub>2</sub> - Portata: - Composizione:	T = 130°C 2.710 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100%	T = 130°C 2.710 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100%	T = 130°C 4.218,4 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100%
2.4. Vapori solforosi uscenti dalla distillazione - Portata: - Composizione:	T = 25°C 3.657 Kg/h SO <sub>2</sub> : 99% peso H <sub>2</sub> O: 1% peso	T = 25°C 3.657 Kg/h SO <sub>2</sub> : 99% peso H <sub>2</sub> O: 1% peso	T = 25°C 5.693,4 Kg/h SO <sub>2</sub> : 99% peso H <sub>2</sub> O: 1% peso
2.5. Vapori solforosi da essiccamento fisico a essiccamento chimico - Portata: - Composizione:	T = 10°C 3.630 Kg/h SO <sub>2</sub> : 99.7% peso H <sub>2</sub> O: 0.3% peso	T = 10°C 3.630 Kg/h SO <sub>2</sub> : 99.7% peso H <sub>2</sub> O: 0.3% peso	T = 10°C 5.651,4 Kg/h SO <sub>2</sub> : 99.7% peso H <sub>2</sub> O: 0.3% peso
2.6. Vapori solforosi essiccati alla compressione - Portata: - Composizione:	T = 25°C 3.613 Kg/h SO <sub>2</sub> : 99.9975% peso H <sub>2</sub> O: 0.0025% peso	T = 25°C 3.613 Kg/h SO <sub>2</sub> : 99.9975% peso H <sub>2</sub> O: 0.0025% peso	T = 25°C 5.625 Kg/h SO <sub>2</sub> : 99.9975% peso H <sub>2</sub> O: 0.0025% peso
2.7. Vapori solforosi dalla compressione - Portata: - Composizione:	T = 85°C 3.613 Kg/h SO <sub>2</sub> : 99.9975% peso H <sub>2</sub> O: 0.0025% peso	T = 85°C 3.613 Kg/h SO <sub>2</sub> : 99.9975% peso H <sub>2</sub> O: 0.0025% peso	T = 85°C 5.625 Kg/h SO <sub>2</sub> : 99.9975% peso H <sub>2</sub> O: 0.0025% peso

DESCRIZIONE	PARTE STORICA (2004)	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 1	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 2
2.8. Anidride solforosa liquefatta allo stoccaggio - Portata: - Composizione:	T = 25°C 3.613 Kg/h SO <sub>2</sub> : 99.9975% peso H <sub>2</sub> O: 0.0025% peso	T = 25°C 3.613 Kg/h SO <sub>2</sub> : 99.9975% peso H <sub>2</sub> O: 0.0025% peso	T = 25°C 5.625 Kg/h SO <sub>2</sub> : 99.9975% peso H <sub>2</sub> O: 0.0025% peso
2.9. Acido solforico concentrato all'essiccamento della SO <sub>2</sub> - Portata: - Composizione:	T = 25°C 300.6 Kg/h H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> : 98% peso H <sub>2</sub> O: 2% peso	T = 25°C 300.6 Kg/h H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> : 98% peso H <sub>2</sub> O: 2% peso	T = 25°C 468 H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> : 98% peso H <sub>2</sub> O: 2% peso
2.10. Acido solforico da essiccamento chimico a stripping acido - Portata: - Composizione:	317.6 Kg/h H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> : 92.8% peso SO <sub>2</sub> : 1.89% peso H <sub>2</sub> O: 5.31% peso	317.6 Kg/h H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> : 92.8% peso SO <sub>2</sub> : 1.89% peso H <sub>2</sub> O: 5.31% peso	494.5 Kg/h H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> : 92.8% peso SO <sub>2</sub> : 1.89% peso H <sub>2</sub> O: 5.31% peso
2.11. Acido solforico da stripping a stoccaggio - Portata: - Composizione:	T = 35°C 311.6 Kg/h H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> : 94.5% peso SO <sub>2</sub> : 0.002% peso H <sub>2</sub> O: 5.498% peso	T = 35°C 311.6 Kg/h H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> : 94.5% peso SO <sub>2</sub> : 0.002% peso H <sub>2</sub> O: 5.498% peso	T = 35°C 485.3 Kg/h H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> : 94.5% peso SO <sub>2</sub> : 0.002% peso H <sub>2</sub> O: 5.498% peso
2.12. Aria ambiente a stripping acido - Portata: - Composizione:	T = 20°C 250 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.	T = 20°C 250 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.	T = 20°C 389.2 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.
2.13. Gas solforosi da stripping acido a torre TSS - Portata: - Composizione:	T = 30°C 252.1 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.83% vol. O <sub>2</sub> : 20.83% vol. N <sub>2</sub> : 78.34% vol.	T = 30°C 252.1 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.83% vol. O <sub>2</sub> : 20.83% vol. N <sub>2</sub> : 78.34% vol.	T = 30°C 392.5 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.83% vol. O <sub>2</sub> : 20.83% vol. N <sub>2</sub> : 78.34% vol.
2.14. Soluzione solforosa da essiccamento fisico a sezione di assorbimento - Portata: - Composizione:	T = 10°C 27 Kg/h SO <sub>2</sub> : 5.1% peso H <sub>2</sub> O: 94.9% peso	T = 10°C 27 Kg/h SO <sub>2</sub> : 5.1% peso H <sub>2</sub> O: 94.9% peso	T = 10°C 42 Kg/h SO <sub>2</sub> : 5.1% peso H <sub>2</sub> O: 94.9% peso
2.15. Anidride solforosa liquida confezionata - Portata: - Composizione:	T = 20°C 3.613 Kg/h SO <sub>2</sub> : 99.9975% peso H <sub>2</sub> O: 0.0025% peso	T = 20°C 3.613 Kg/h SO <sub>2</sub> : 99.9975% peso H <sub>2</sub> O: 0.0025% peso	T = 20°C 5.625 Kg/h SO <sub>2</sub> : 99.9975% peso H <sub>2</sub> O: 0.0025% peso
3.1. Gas solforosi diluiti alla sezione di solfitazione del Bisolfito di Ammonio - Portata: - Composizione:	T = 27°C 7.283,5 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 3.1% vol. O <sub>2</sub> : 5.05% vol. N <sub>2</sub> : 91.85% vol.	T = 26.4°C 11.838,5 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 8.55% vol. O <sub>2</sub> : 4.48% vol. N <sub>2</sub> : 86.97% vol.	T = 26.2°C 12.095,7 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 5.5% vol. O <sub>2</sub> : 4.38% vol. N <sub>2</sub> : 90.12% vol.

DESCRIZIONE	PARTE STORICA (2004)	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 1	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 2
3.2. Gas solforosi concentrati alla sezione di solfitazione del Bisolfito di Ammonio - Portata: - Composizione:	T = 25°C 1.412,5 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 21.84% vol. O <sub>2</sub> : 0.49% vol. N <sub>2</sub> : 77.67% vol.	/	/
3.3. Gas solforosi concentrati alla sezione di bisolfitazione del Bisolfito di Ammonio - Portata: - Composizione:	T = 25°C 794.5 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 21.84% vol. O <sub>2</sub> : 0.49% vol. N <sub>2</sub> : 77.67% vol.	T = 25°C 1.536,6 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 21.84% vol. O <sub>2</sub> : 0.49% vol. N <sub>2</sub> : 77.67% vol.	T = 25°C 754 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 21.84% vol. O <sub>2</sub> : 0.49% vol. N <sub>2</sub> : 77.67% vol.
3.4. Gas solforosi diluiti dalla sezione di bisolfitazione alla sezione di solfitazione del Bisolfito di Ammonio - Portata: - Composizione:	T = 40°C 652.3 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 4.8% vol. O <sub>2</sub> : 0.6% vol. N <sub>2</sub> : 94.6% vol.	T = 40°C 1.268,1 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 5.29% vol. O <sub>2</sub> : 0.59% vol. N <sub>2</sub> : 94.12% vol.	T = 40°C 588 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 2.2% vol. O <sub>2</sub> : 0.62% vol. N <sub>2</sub> : 97.18% vol.
3.5. Gas solforosi diluiti dalla produzione del Bisolfito di Ammonio alla produzione del Bisolfito di Sodio - Portata: - Composizione:	T = 40°C 8.786,6 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.045% vol. O <sub>2</sub> : 4.31% vol. N <sub>2</sub> : 95.645% vol.	T = 40°C 12.032,7 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.045% vol. O <sub>2</sub> : 4.47% vol. N <sub>2</sub> : 95.485% vol.	T = 40°C 12.025 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.045% vol. O <sub>2</sub> : 4.44% vol. N <sub>2</sub> : 95.52% vol.
3.6. Soluzione acquosa di ammoniaca alla produzione del Bisolfito di Ammonio - Portata: - Composizione:	T = 20°C 2.091,7 Kg/h NH <sub>3</sub> : 27% peso H <sub>2</sub> O: 73% peso	T = 20°C 3.989 Kg/h NH <sub>3</sub> : 27% peso H <sub>2</sub> O: 73% peso	T = 20°C 2.445,8 Kg/h NH <sub>3</sub> : 27% peso H <sub>2</sub> O: 73% peso
3.7. Acqua demi alla diluizione del Bisolfito di Ammonio - Portata: - Composizione:	T = 20°C 366,4 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso	T = 20°C 698,7 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso	T = 20°C 428,4 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso
3.8. Soluzione di sofito/bisolfito di ammonio alla bisolfitazione - Portata: - Composizione:	T = 40°C 4.063 Kg/h NH <sub>4</sub> HSO <sub>3</sub> : 40.99% peso (NH <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> SO <sub>3</sub> : 23.56% peso H <sub>2</sub> O: 35.45% peso	T = 40°C 7.748,2 Kg/h NH <sub>4</sub> HSO <sub>3</sub> : 40.99% peso (NH <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> SO <sub>3</sub> : 23.56% peso H <sub>2</sub> O: 35.45% peso	T = 40°C 4.750,9 Kg/h NH <sub>4</sub> HSO <sub>3</sub> : 40.99% peso (NH <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> SO <sub>3</sub> : 23.56% peso H <sub>2</sub> O: 35.45% peso
3.9. Bisolfito di Ammonio produzione allo stoccaggio - Portata: - Composizione:	T = 30°C 4.469,3 Kg/h NH <sub>4</sub> HSO <sub>3</sub> : 65.39% peso (NH <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> SO <sub>3</sub> : 4.95% peso H <sub>2</sub> O: 29.66% peso	T = 30°C 8.523 Kg/h NH <sub>4</sub> HSO <sub>3</sub> : 65.39% peso (NH <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> SO <sub>3</sub> : 4.95% peso H <sub>2</sub> O: 29.66% peso	T = 30°C 5.226 Kg/h NH <sub>4</sub> HSO <sub>3</sub> : 65.39% peso (NH <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> SO <sub>3</sub> : 4.95% peso H <sub>2</sub> O: 29.66% peso

DESCRIZIONE	PARTE STORICA (2004)	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 1	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 2
3.10. Ammoniaca anidra dalla cisterna alla sezione di diluizione - Portata: - Composizione:	T = 20°C 770,2 Kg/h; NH <sub>3</sub> : 100%	T = 20°C 1.335,4 Kg/h; NH <sub>3</sub> : 100%	T = 20°C 918,8 Kg/h; NH <sub>3</sub> : 100%
3.11. Acqua demi alla diluizione dell'ammoniaca anidra - Portata: - Composizione:	T = 20°C 2.082,5 Kg/h; H <sub>2</sub> O: 100% peso	T = 20°C 3.610,7 Kg/h; H <sub>2</sub> O: 100% peso	T = 20°C 2.484,1 Kg/h; H <sub>2</sub> O: 100% peso
3.12. Bisolfito di Ammonio confezionato - Portata:  - Composizione:	T = 20°C 2.636,3 Kg/h; NH <sub>4</sub> HSO <sub>3</sub> :65.39% peso  (NH <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> SO <sub>3</sub> :4.95% peso H <sub>2</sub> O: 29.66% peso	T = 20°C 6.690 Kg/h; NH <sub>4</sub> HSO <sub>3</sub> :65.39% peso  (NH <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> SO <sub>3</sub> :4.95% peso H <sub>2</sub> O: 29.66% peso	T = 20°C 3.393 Kg/h; NH <sub>4</sub> HSO <sub>3</sub> :65.39% peso  (NH <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> SO <sub>3</sub> :4.95% peso H <sub>2</sub> O: 29.66% peso
3.13. Soluzione acquosa di ammoniaca alla sezione di produzione del Tiosolfato di Ammonio soluzione - Portata: - Composizione:	T = 20°C 761 Kg/h NH <sub>3</sub> : 27% peso H <sub>2</sub> O: 73% peso	T = 20°C 761 Kg/h NH <sub>3</sub> : 27% peso H <sub>2</sub> O: 73% peso	T = 20°C 761 Kg/h NH <sub>3</sub> : 27% peso H <sub>2</sub> O: 73% peso
3.14. Bisolfito di Ammonio dallo stoccaggio alla produzione del Tiosolfato di Ammonio - Portata:  - Composizione:	T = 30°C 1.833 Kg/h NH <sub>4</sub> HSO <sub>3</sub> :65.39% peso  (NH <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> SO <sub>3</sub> :4.95% peso H <sub>2</sub> O: 29.66% peso	T = 30°C 1.833 Kg/h NH <sub>4</sub> HSO <sub>3</sub> :65.39% peso  (NH <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> SO <sub>3</sub> :4.95% peso H <sub>2</sub> O: 29.66% peso	T = 30°C 1.833 Kg/h NH <sub>4</sub> HSO <sub>3</sub> :65.39% peso  (NH <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> SO <sub>3</sub> :4.95% peso H <sub>2</sub> O: 29.66% peso
3.15. Zolfo fuso allo scagliettamento per produzione di Tiosolfato di Ammonio - Portata: - Composizione:	T = 130°C 412 Kg/h S: 100% peso	T = 130°C 412 Kg/h S: 100% peso	T = 130°C 412 Kg/h S: 100% peso
3.16. Zolfo scagliettato alla produzione di Tiosolfato di Ammonio - Portata: - Composizione:	T = 20°C 412 Kg/h S: 100% peso	T = 20°C 412 Kg/h S: 100% peso	T = 20°C 412 Kg/h S: 100% peso
3.17. Acqua demi di diluizione alla produzione di Tiosolfato di Ammonio - Portata: - Composizione:	T = 20°C 171 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso	T = 20°C 171 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso	T = 20°C 171 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso
3.18. Tiosolfato di Ammonio produzione allo stoccaggio - Portata: - Composizione:	T = 50°C 3.177 Kg/h (NH <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>3</sub> : 60% peso H <sub>2</sub> O: 40% peso	T = 50°C 3.177 Kg/h (NH <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>3</sub> : 60% peso H <sub>2</sub> O: 40% peso	T = 50°C 3.177 Kg/h (NH <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>3</sub> : 60% peso H <sub>2</sub> O: 40% peso
3.19. Tiosolfato di Ammonio produzione confezionato - Portata: - Composizione:	T = 20°C 3.177 Kg/h (NH <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>3</sub> : 60% peso H <sub>2</sub> O: 40% peso	T = 20°C 3.177 Kg/h (NH <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>3</sub> : 60% peso H <sub>2</sub> O: 40% peso	T = 20°C 3.177 Kg/h (NH <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>3</sub> : 60% peso H <sub>2</sub> O: 40% peso

DESCRIZIONE	PARTE STORICA (2004)	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 1	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 2
3.20.* Soda caustica all'abbattimento dei gas uscenti dall'impianto di produzione Acido Solforico - Portata: - Composizione:	/	T = 40°C 250 Kg/h NaOH: 50% peso H <sub>2</sub> O: 50% peso	T = 40°C 250 Kg/h NaOH: 50% peso H <sub>2</sub> O: 50% peso
4.1. Bicromato di sodio soluzione alla sezione di diluizione - Portata: - Composizione:	T = 20°C 433 Kg/h Na <sub>2</sub> Cr <sub>2</sub> O <sub>7</sub> : 52.39% peso H <sub>2</sub> O: 47.61% peso	/	/
4.2. Acqua di pozzo per diluizione del Bicromato di Sodio - Portata: - Composizione:	T = 15°C 452.8 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100%	/	/
4.3. Soluzione diluita di Bicromato di Sodio alla reazione con gas solforosi - Portata: - Composizione:	T = 17°C 885.8 Kg/h Na <sub>2</sub> Cr <sub>2</sub> O <sub>7</sub> : 25.61% peso H <sub>2</sub> O: 74.39% peso	/	/
4.4. Gas solforosi diluiti alla produzione del Solfato Basico di Cromo - Portata: - Composizione:	T = 27°C 1.891,2 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 3.1% vol. O <sub>2</sub> : 5.05% vol. N <sub>2</sub> : 91.85% vol.	/	/
4.5. Gas solforosi da produzione Solfato Basico di Cromo a produzione Bisolfito di Sodio sol. - Portata: - Composizione:	T = 27°C 1.833 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.025% vol. O <sub>2</sub> : 5.21% vol. N <sub>2</sub> : 94.765% vol.	/	/
4.6. Solfato Basico di Cromo prodotto allo stoccaggio - Portata: - Composizione:	T = 25°C 1.052 Kg/h Cr (OH) SO <sub>4</sub> : 27.05% peso Cr <sub>2</sub> (SO <sub>4</sub> ) <sub>3</sub> : 0.11% peso Na <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> : 11.68% peso H <sub>2</sub> O: 61.16% peso	/	/
4.7. Solfato Basico di Cromo confezionato - Portata: - Composizione:	T = 25°C 1.052 Kg/h Cr (OH) SO <sub>4</sub> : 27.05% peso Cr <sub>2</sub> (SO <sub>4</sub> ) <sub>3</sub> : 0.11% peso Na <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> : 11.68% peso H <sub>2</sub> O: 61.16% peso	/	/
5.1. Gas solforosi concentrati alla produzione di NPS anidro in SA-1 - Portata: - Composizione:	T = 25°C 2.350,2 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 21.84% vol. O <sub>2</sub> : 0.49% vol. N <sub>2</sub> : 77.67% vol.	T = 25°C 4.460 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 21.84% vol. O <sub>2</sub> : 0.49% vol. N <sub>2</sub> : 77.67% vol.	T = 25°C 4.460 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 21.84% vol. O <sub>2</sub> : 0.49% vol. N <sub>2</sub> : 77.67% vol.
5.2. Soda caustica alla produzione di NPS anidro			



DESCRIZIONE	PARTE STORICA (2004)	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 1	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 2
in SA-1 - Portata: - Composizione:	T = 40°C 1.831 Kg/h NaOH: 50% H <sub>2</sub> O: 50%	T = 40°C 3.473,5 Kg/h NaOH: 50% H <sub>2</sub> O: 50%	T = 40°C 3.473,5 Kg/h NaOH: 50% H <sub>2</sub> O: 50%
5.4. Spurgo da produzione NPS anidro a produzione BSS soluzione - Portata: - Composizione:	T = 70°C 493.2 Kg/h NaHSO <sub>3</sub> : 43.89% H <sub>2</sub> O: 56.11%	T = 70°C 935.6 Kg/h NaHSO <sub>3</sub> : 43.89% H <sub>2</sub> O: 56.11%	T = 70°C 935.6 Kg/h NaHSO <sub>3</sub> : 43.89% H <sub>2</sub> O: 56.11%
5.5. NPS anidro da essiccamento al trasporto pneumatico allo stoccaggio - Portata: - Composizione:	T = 60°C 1.976,7 Kg/h Na <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>5</sub> : 100%	T = 60°C 3.750 Kg/h Na <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>5</sub> : 100%	T = 60°C 3.750 Kg/h Na <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>5</sub> : 100%
5.6. Aria ambiente alla sezione di essiccamento di NPS anidro - Portata: - Composizione:	T = 20°C 500 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.	T = 20°C 2.500 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.	T = 20°C 2.500 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.
5.7. Aria compressa al trasporto pneumatico di NPS anidro - Portata: - Composizione:	T = 20°C 350 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.	T = 20°C 600 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.	T = 20°C 600 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.
5.8. Aria ambiente alla ventilazione della sezione di confezionamento NPS anidro e NS anidro - Portata: - Composizione:	T = 20°C 5.700 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.	T = 20°C 5.700 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.	T = 20°C 5.700 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.
5.9. Gas solforosi concentrati alla produzione di NS anidro in SA-2 - Portata: - Composizione:	T = 25°C 1.833,7 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 21.84% vol. O <sub>2</sub> : 0.49% vol. N <sub>2</sub> : 77.67% vol.	T = 25°C 3.490 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 21.84% vol. O <sub>2</sub> : 0.49% vol. N <sub>2</sub> : 77.67% vol.	T = 25°C 3.490 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 21.84% vol. O <sub>2</sub> : 0.49% vol. N <sub>2</sub> : 77.67% vol.
5.10. Soda caustica alla produzione di NS anidro in SA-2 - Portata: - Composizione:	T = 40°C 2.769 Kg/h NaOH: 50% peso H <sub>2</sub> O: 50% peso	T = 40°C 5.270 Kg/h NaOH: 50% peso H <sub>2</sub> O: 50% peso	T = 40°C 5.270 Kg/h NaOH: 50% peso H <sub>2</sub> O: 50% peso
5.11. Spurgo da produzione NS anidro a produzione BSS sol. - Portata: - Composizione:	T = 65°C 887 Kg/h NaHSO <sub>3</sub> : 12.98% peso Na <sub>2</sub> SO <sub>3</sub> : 15.78% peso H <sub>2</sub> O: 71.24% peso	T = 65°C 1.688,1 Kg/h NaHSO <sub>3</sub> : 12.98% peso Na <sub>2</sub> SO <sub>3</sub> : 15.78% peso H <sub>2</sub> O: 71.24% peso	T = 65°C 1.688,1 Kg/h NaHSO <sub>3</sub> : 12.98% peso Na <sub>2</sub> SO <sub>3</sub> : 15.78% peso H <sub>2</sub> O: 71.24% peso

DESCRIZIONE	PARTE STORICA (2004)	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 1	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 2
5.12. Aria ambientale alla sezione di essiccamento di NS anidro - Portata: - Composizione:	T = 20°C 500 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.	T = 20°C 1.500 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.	T = 20°C 1.500 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.
5.13. NS anidro da essiccamento al trasporto pneumatico allo stoccaggio - Portata: - Composizione:	T = 60°C 1.971 Kg/h Na <sub>2</sub> SO <sub>3</sub> : 100% peso	T = 60°C 3.751 Kg/h Na <sub>2</sub> SO <sub>3</sub> : 100% peso	T = 60°C 3.751 Kg/h Na <sub>2</sub> SO <sub>3</sub> : 100% peso
5.14. Aria compressa al trasporto pneumatico di NS anidro - Portata: - Composizione:	T = 20°C 250 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.	T = 20°C 450 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.	T = 20°C 450 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.
5.15. Aria da aspirazioni confezionamento NPS anidro e NS anidro - Portata: - Composizione:	T = 20°C 6.300 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol. Polveri: < 10 mg/Nm <sup>3</sup>	T = 20°C 6.750 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol. Polveri: < 10 mg/Nm <sup>3</sup>	T = 20°C 6.750 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol. Polveri: < 10 mg/Nm <sup>3</sup>
5.16. Gas solforosi da produzione NPS e NS anidro a trattamento finale dei gas - Portata: - Composizione:	T = 65°C 4.271,2 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.025% vol. O <sub>2</sub> : 5.4% vol. N <sub>2</sub> : 94.575% vol.	T = 65°C 10.216,3 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.025% vol. O <sub>2</sub> : 8.6% vol. N <sub>2</sub> : 91.37% vol.	T = 65°C 10.216,3 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.025% vol. O <sub>2</sub> : 8.6% vol. N <sub>2</sub> : 91.37% vol.
5.17. NPS anidro confezionato - Portata: - Composizione:	T = 40°C 1.976,7 Kg/h Na <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>5</sub> : 100%	T = 40°C 3.750 Kg/h Na <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>5</sub> : 100%	T = 40°C 3.750 Kg/h Na <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>5</sub> : 100%
5.18. NS anidro confezionato - Portata: - Composizione:	T = 40°C 1.971 Kg/h Na <sub>2</sub> SO <sub>3</sub> : 100%	T = 40°C 3.751 Kg/h Na <sub>2</sub> SO <sub>3</sub> : 100%	T = 40°C 3.751 Kg/h Na <sub>2</sub> SO <sub>3</sub> : 100%
5.10b. Soda carbonata alla produzione di NS anidro in SA-2 - Portata: - Composizione:		T = 25°C 3158 kg/h Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> : 100% peso	T = 25°C 3158 kg/h Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> : 100% peso
5.11b. Spurgo da produzione NS anidro a produzione BSS sol. - Portata: - Composizione:	T = 65°C 887 Kg/h NaHSO <sub>3</sub> : 12.98% peso Na <sub>2</sub> SO <sub>3</sub> : 15.78% peso H <sub>2</sub> O: 71.24% peso	0 kg/h	0 kg/h
5.16b. Gas solforosi da produzione NPS e NS anidro a trattamento finale dei gas - Portata: - Composizione:	T = 65°C 4.271,2 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.025% vol. O <sub>2</sub> : 5.4% vol. N <sub>2</sub> : 94.575% vol.	T = 65°C 10885,2 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.024% vol. O <sub>2</sub> : 8.07% vol. N <sub>2</sub> : 85.75% vol. CO <sub>2</sub> : 6.15% vol.	T = 65°C 10885,2 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.024% vol. O <sub>2</sub> : 8.07% vol. N <sub>2</sub> : 85.75% vol. CO <sub>2</sub> : 6.15% vol.

Nota: Le linee evidenziate con la lettera "b" sono quelle interessate dal nuovo metodo di produzione di NS da soda carbonata e vengono modificate secondo quanto riportato

DESCRIZIONE	PARTE STORICA (2004)	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 1	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 2
6.1. Gas solforosi concentrati a produzione NPS anidro in SA-3 - Portata: - Composizione:	T = 25°C 4.432,9 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 21.84% vol. O <sub>2</sub> : 0.49% vol. N <sub>2</sub> : 77.67% vol.	T = 25°C 6.441 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 21.84% vol. O <sub>2</sub> : 0.49% vol. N <sub>2</sub> : 77.67% vol.	T = 25°C 6.441 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 21.84% vol. O <sub>2</sub> : 0.49% vol. N <sub>2</sub> : 77.67% vol.
6.2. Carbonato di Sodio a produzione NPS anidro in SA-3 - Portata: - Composizione:	T = 20°C 212 Kg/h Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> : 98.5% peso H <sub>2</sub> O: 1.5% peso	T = 20°C 308 Kg/h Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> : 98.5% peso H <sub>2</sub> O: 1.5% peso	T = 20°C 308 Kg/h Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> : 98.5% peso H <sub>2</sub> O: 1.5% peso
6.3. Soda caustica a produzione NPS anidro in SA-3 - Portata: - Composizione:	T = 40°C 3.138,1 Kg/h NaOH: 50% peso H <sub>2</sub> O: 50% peso	T = 40°C 4.559,5 Kg/h NaOH: 50% peso H <sub>2</sub> O: 50% peso	T = 40°C 4.559,5 Kg/h NaOH: 50% peso H <sub>2</sub> O: 50% peso
6.4. Spurgo da impianto SA-3 - Portata: - Composizione:	T = 70°C 837,1 Kg/h NaHSO <sub>3</sub> : 48.77% peso H <sub>2</sub> O: 51.23% peso	T = 70°C 1.216,3 Kg/h NaHSO <sub>3</sub> : 48.77% peso H <sub>2</sub> O: 51.23% peso	T = 70°C 1.216,3 Kg/h NaHSO <sub>3</sub> : 48.77% peso H <sub>2</sub> O: 51.23% peso
6.5. Aria ambiente ad essiccamento NPS anidro in SA-3 - Portata: - Composizione:	T = 20°C 1.450 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.	T = 20°C 9.000 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.	T = 20°C 9.000 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.
6.6. NPS anidro prodotto in SA-3 allo stoccaggio - Portata: - Composizione:	T = 60°C 3.727,9 Kg/h Na <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>5</sub> : 100% peso	T = 60°C 5.416,5 Kg/h Na <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>5</sub> : 100% peso	T = 60°C 5.416,5 Kg/h Na <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>5</sub> : 100% peso
6.7. Gas solforosi da impianto SA-3 a trattamento finale dei gas - Portata: - Composizione:	T = 65°C 4.960,12 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.025% vol. CO <sub>2</sub> : 0.89% vol. O <sub>2</sub> : 6.58% vol. N <sub>2</sub> : 92.5% vol.	T = 65°C 14.101,9 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.025% vol. CO <sub>2</sub> : 0.45% vol. O <sub>2</sub> : 13.63% vol. N <sub>2</sub> : 85.89% vol.	T = 65°C 14.101,9 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.025% vol. CO <sub>2</sub> : 0.45% vol. O <sub>2</sub> : 13.63% vol. N <sub>2</sub> : 85.89% vol.
6.8. Aria ambiente a ventilazione confezionamento NPS anidro prodotto in SA-3 - Portata: - Composizione:	T = 20°C 9.600 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.	T = 20°C 9.600 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.	T = 20°C 9.600 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol.
6.9. Aria da aspirazioni confezionamento NPS anidro prodotto in SA-3 - Portata: - Composizione:	T = 20°C 9.600 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol. Polveri: < 10 mg/Nm <sup>3</sup>	T = 20°C 9.600 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol. Polveri: < 10 mg/Nm <sup>3</sup>	T = 20°C 9.600 Nm <sup>3</sup> /h O <sub>2</sub> : 21% vol. N <sub>2</sub> : 79% vol. Polveri: < 10 mg/Nm <sup>3</sup>

DESCRIZIONE	PARTE STORICA (2004)	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 1	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 2
6.10. NPS anidro prodotto in SA-3 confezionato - Portata: - Composizione:	T = 40°C 3.727,9 Kg/h Na <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>5</sub> : 100% vol.	T = 40°C 5.416,5 Kg/h Na <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>5</sub> : 100% vol.	T = 40°C 5.416,5 Kg/h Na <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>5</sub> : 100% vol.
7.1. Gas solforosi a sezione di solfitazione impianto produzione BSS - Portata: - Composizione:	T = 25°C 740,7 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 21.84% vol. O <sub>2</sub> : 0.49% vol. N <sub>2</sub> : 77.67% vol.	T = 25°C 3.802,5 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 8.55% vol. O <sub>2</sub> : 4.48% vol. N <sub>2</sub> : 86.97% vol.	T = 25°C 4.031,9 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 5.5% vol. O <sub>2</sub> : 4.38% vol. N <sub>2</sub> : 90.12% vol.
7.2. Gas solforosi a sezione di bisolfitazione impianto produzione BSS - Portata: - Composizione:	T = 25°C 460 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 21.84% vol. O <sub>2</sub> : 0.49% vol. N <sub>2</sub> : 77.67% vol.	T = 25°C 871,1 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 21.84% vol. O <sub>2</sub> : 0.49% vol. N <sub>2</sub> : 77.67% vol.	T = 25°C 454 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 21.84% vol. O <sub>2</sub> : 0.49% vol. N <sub>2</sub> : 77.67% vol.
7.3. Gas solforosi da sezione di bisolfitazione a sezione di solfitazione impianto produzione BSS - Portata: - Composizione:	T = 50°C 372,6 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 3.51% vol. O <sub>2</sub> : 0.61% vol. N <sub>2</sub> : 95.88% vol.	T = 50°C 717,73 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 5.14% vol. O <sub>2</sub> : 0.59% vol. N <sub>2</sub> : 94.27% vol.	T = 50°C 362 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 2.01% vol. O <sub>2</sub> : 0.61% vol. N <sub>2</sub> : 97.4% vol.
7.4. Gas solforosi complessivi a sezione di solfitazione impianto produzione BSS - Portata: - Composizione:	T = 37.2°C 11.985 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 1.51% vol. O <sub>2</sub> : 4.44% vol. N <sub>2</sub> : 94.05% vol.	T = 37.2°C 16.805 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 2.2% vol. O <sub>2</sub> : 4.44% vol. N <sub>2</sub> : 93.36% vol.	T = 37.2°C 16.811,4 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 1.41% vol. O <sub>2</sub> : 4.72% vol. N <sub>2</sub> : 93.87% vol.
7.5. Gas solforosi complessivi a sezione di trattamento finale dei gas - Portata: - Composizione:	T = 51°C 21.037 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.021% vol. CO <sub>2</sub> : 0.21% vol. O <sub>2</sub> : 5.18% vol. N <sub>2</sub> : 94.59% vol.	T = 51°C 40.756 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.022% vol. CO <sub>2</sub> : 0.16% vol. O <sub>2</sub> : 8.67% vol. N <sub>2</sub> : 91.12% vol.	T = 51°C 40.895,5 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.022% vol. CO <sub>2</sub> : 0.16% vol. O <sub>2</sub> : 8.79% vol. N <sub>2</sub> : 91.03% vol.
7.6.1. Gas uscenti dalla sezione di trattamento finale dei gas - Portata: - Composizione:	T = 51°C 21.037 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.00875% vol. CO <sub>2</sub> : 0.21% vol. O <sub>2</sub> : 5.18% vol. N <sub>2</sub> : 94.59% vol.	T = 51°C 40.751 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.00875% vol. CO <sub>2</sub> : 0.16% vol. O <sub>2</sub> : 8.67% vol. N <sub>2</sub> : 91.12% vol.	T = 51°C 40.890,1 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.00875% vol. CO <sub>2</sub> : 0.16% vol. O <sub>2</sub> : 8.79% vol. N <sub>2</sub> : 91.03% vol.
7.6.2. Camino - Portata: - Composizione:	T = 51°C 21.037 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.00875% vol. CO <sub>2</sub> : 0.21% vol. O <sub>2</sub> : 5.18% vol. N <sub>2</sub> : 94.59% vol.	T = 41°C 77.270 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.00875% vol. CO <sub>2</sub> : 0.08% vol. O <sub>2</sub> : 8.57% vol. N <sub>2</sub> : 91.31% vol.	T = 41.1°C 77.409,1 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.00875% vol. CO <sub>2</sub> : 0.08% vol. O <sub>2</sub> : 8.63% vol. N <sub>2</sub> : 91.25% vol.

DESCRIZIONE	PARTI STORICA (2004)	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 1	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 2
7.7. Soda caustica a produzione BSS - Portata: - Composizione:	T = 40°C 883,5 Kg/h NaOH: 50% peso H <sub>2</sub> O: 50% peso	T = 40°C 1.467,7 Kg/h NaOH: 50% peso H <sub>2</sub> O: 50% peso	T = 40°C 997,4 Kg/h NaOH: 50% peso H <sub>2</sub> O: 50% peso
7.8. Acqua demi di diluizione a produzione BSS - Portata: - Composizione:	T = 20°C 1.310,2 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso	T = 20°C 2.306,6 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso	T = 20°C 1.474,9 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso
7.9. BSS produzione allo stoccaggio - Portata: - Composizione:	T = 50°C 5.153 Kg/h NaHSO <sub>3</sub> : 40.63% peso H <sub>2</sub> O: 59.37% peso	T = 50°C 8.788,5 Kg/h NaHSO <sub>3</sub> : 40.63% peso H <sub>2</sub> O: 59.37% peso	T = 50°C 7.283,6 Kg/h NaHSO <sub>3</sub> : 40.63% peso H <sub>2</sub> O: 59.37% peso
7.10. Soda caustica alla sezione di trattamento finale dei gas - Portata: - Composizione:	T = 40°C 18,1 Kg/h NaOH: 50% peso H <sub>2</sub> O: 50% peso	T = 40°C 38,6 Kg/h NaOH: 50% peso H <sub>2</sub> O: 50% peso	T = 40°C 38,7 Kg/h NaOH: 50% peso H <sub>2</sub> O: 50% peso
7.11. Spurgo dalla sezione di trattamento finale dei gas al trattamento acque reflue - Portata: - Composizione:	T = 50°C 322 Kg/h Na <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> : 5% peso H <sub>2</sub> O: 95% peso	T = 50°C 684 Kg/h Na <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> : 5% peso H <sub>2</sub> O: 95% peso	T = 50°C 684,5 Kg/h Na <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> : 5% peso H <sub>2</sub> O: 95% peso
7.12. Acqua demi di diluizione alla sezione di trattamento finale dei gas - Portata: - Composizione:	T = 20°C 295 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso	T = 20°C 626 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso	T = 20°C 626,5 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso
7.13. Gas da sezione di solfitazione BSS al trattamento finale dei gas - Portata: - Composizione:	T = 51°C 11.805,7 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.0175% vol. O <sub>2</sub> : 4.51% vol. N <sub>2</sub> : 95.47% vol.	T = 51°C 16.438,2 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.0175% vol. O <sub>2</sub> : 4.45% vol. N <sub>2</sub> : 95.44% vol.	T = 51°C 16.577,3 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.0175% vol. O <sub>2</sub> : 4.79% vol. N <sub>2</sub> : 95.2% vol.
7.14. BSS produzione confezionato - Portata: - Composizione:	T = 20°C 5.153 Kg/h NaHSO <sub>3</sub> : 40.63% peso H <sub>2</sub> O: 59.37% peso	8.788,5 Kg/h NaHSO <sub>3</sub> : 40.63% peso H <sub>2</sub> O: 59.37% peso	7.283,6 Kg/h NaHSO <sub>3</sub> : 40.63% peso H <sub>2</sub> O: 59.37% peso
7.5b. Gas solforosi complessivi a sezione di trattamento finale dei gas - Portata: - Composizione:		T = 51°C 41.424 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.022% vol. CO <sub>2</sub> : 1.77% vol. O <sub>2</sub> : 8.53% vol. N <sub>2</sub> : 89.65% vol.	T = 51°C 41.564,4 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.022% vol. CO <sub>2</sub> : 1.77% vol. O <sub>2</sub> : 8.65% vol. N <sub>2</sub> : 89.56% vol.

DESCRIZIONE	PARTE STORICA (2004)	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 1	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 2
<b>7.6.1b. Gas uscenti dalla sezione di trattamento finale del gas</b> - Portata: - Composizione:		T = 51°C 41.419,9 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.0087% vol. CO <sub>2</sub> : 1.77% vol. O <sub>2</sub> : 8.53% vol. N <sub>2</sub> : 89.65% vol.	T = 51°C 41.559 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.0087% vol. CO <sub>2</sub> : 1.77% vol. O <sub>2</sub> : 8.65% vol. N <sub>2</sub> : 89.56% vol.
<b>7.6.2b. Camino</b> - Portata: - Composizione:		T = 41°C 77.938,9 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.0087% vol. CO <sub>2</sub> : 0.94% vol. O <sub>2</sub> : 8.5% vol. N <sub>2</sub> : 90.53% vol.	T = 41.1°C 78.078 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.0087% vol. CO <sub>2</sub> : 0.936% vol. O <sub>2</sub> : 8.56% vol. N <sub>2</sub> : 90.47% vol.
<p><b>Nota: Le linee evidenziate con la lettera "b" sono quelle interessate dal nuovo metodo di produzione di NS da soda carbonata e vengono modificate secondo quanto riportato</b></p>			
8.1. Aria ambiente a combustione zolfo per produzione Acido Solforico - Portata: - Composizione:		T = 20°C 42.291 Nm <sup>3</sup> /h NaHSO <sub>3</sub> : 40.63% peso H <sub>2</sub> O: 59.37% peso	T = 20°C 42.291 Nm <sup>3</sup> /h NaHSO <sub>3</sub> : 40.63% peso H <sub>2</sub> O: 59.37% peso
8.2. Zolfo liquido a combustione zolfo per produzione Acido Solforico - Portata: - Composizione:		T = 130°C 5.526 Kg/h S: 100% peso	T = 130°C 5.526 Kg/h S: 100% peso
8.3. Acqua demi di diluizione per produzione Acido Solforico - Portata: - Composizione:		T = 20°C 3.000 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso	T = 20°C 3.000 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso
8.4. Condensato alimentato alla caldaia di recupero dell'impianto di produzione Acido Solforico - Portata: - Composizione:		T = 120°C 21.033 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso	T = 120°C 21.033 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso
8.5. Vapore surriscaldato ad alta pressione prodotto nella produzione di Acido Solforico - Portata: - Composizione:		T = 440°C 21.033 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso	T = 440°C 21.033 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso
8.6. Acido Solforico prodotto allo stoccaggio - Portata: - Composizione:		T = 40°C 16.920 Kg/h H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> : 98.5% peso H <sub>2</sub> O: 1.5% peso	T = 40°C 16.920 Kg/h H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> : 98.5% peso H <sub>2</sub> O: 1.5% peso
8.7. Gas solforosi da impianto produzione Acido Solforico ad abbattimento con ammoniaca - Portata: - Composizione:		T = 82°C 36.574 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.16% vol. O <sub>2</sub> : 8.44% vol. N <sub>2</sub> : 91.4% vol.	T = 82°C 36.574 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.16% vol. O <sub>2</sub> : 8.44% vol. N <sub>2</sub> : 91.4% vol.

DESCRIZIONE	PARTE STORICA (2004)	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 1	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 2
8.8.* Acqua demi di diluizione - Portata: - Composizione:		T = 20°C 625 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso	T = 20°C 625 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso
8.9.* Soluzione bisolfitica da impianto abbattimento gas da produzione Acido Solforico - Portata: - Composizione:		T = 30°C 745 Kg/h NaHSO <sub>3</sub> : 21.5% peso Na <sub>2</sub> SO <sub>3</sub> : 13.3% peso H <sub>2</sub> O: 65,2% peso	T = 30°C 745 Kg/h NaHSO <sub>3</sub> : 21.5% peso Na <sub>2</sub> SO <sub>3</sub> : 13.3% peso H <sub>2</sub> O: 65,2% peso
8.10. Gas solforosi esauriti da impianto di abbattimento con ammoniacca ad abbattimento con soda caustica - Portata: - Composizione:		T = 30°C 36.522 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.0175% vol. O <sub>2</sub> : 8.46% vol. N <sub>2</sub> : 91.52% vol.	T = 30°C 36.522 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.0175% vol. O <sub>2</sub> : 8.46% vol. N <sub>2</sub> : 91.52% vol.
8.11. Gas uscenti dall' abbattimento con soda caustica ed inviati al camino - Portata: - Composizione:		T = 30°C 36.519 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.00875% vol. O <sub>2</sub> : 8.46% vol. N <sub>2</sub> : 91.52% vol.	T = 30°C 36.519 Nm <sup>3</sup> /h SO <sub>2</sub> : 0.00875% vol. O <sub>2</sub> : 8.46% vol. N <sub>2</sub> : 91.52% vol.
8.12. Soda caustica per abbattimento gas da impianto di produzione Acido Solforico - Portata: - Composizione:		T = 40°C 23 Kg/h NaOH: 50% peso H <sub>2</sub> O: 50% peso	T = 40°C 23 Kg/h NaOH: 50% peso H <sub>2</sub> O: 50% peso
8.13. Acqua demi di diluizione per abbattimento gas con soda caustica - Portata: - Composizione:		T = 20°C 250 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso	T = 20°C 250 Kg/h H <sub>2</sub> O: 100% peso
8.14. Spurgo da abbattimento gas con soda caustica al trattamento acque reflue - Portata: - Composizione:		T = 30°C 282 Kg/h Na <sub>2</sub> SO <sub>3</sub> : 6.37% peso NaOH: 0.06% peso H <sub>2</sub> O: 93.57% peso	T = 30°C 282 Kg/h Na <sub>2</sub> SO <sub>3</sub> : 6.37% peso NaOH: 0.06% peso H <sub>2</sub> O: 93.57% peso
8.15. Acido Solforico prodotto confezionato - Portata: - Composizione:		T = 20°C 16.920 Kg/h H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> : 98.5% peso H <sub>2</sub> O: 1.5% peso	T = 20°C 16.920 Kg/h H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> : 98.5% peso H <sub>2</sub> O: 1.5% peso

DESCRIZIONE	PARTE STORICA (2004)	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 1	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 2
9.1. Acqua a produzione acqua demi/osmotizzata (di pozzo o di recupero) - Portata:	T = 15°C 23.086 Kg/h	T = 20.4°C 54.000 Kg/h	T = 21.4°C 52.300 Kg/h
9.2. Acqua demi/osmotizzata prodotta - Portata:	T = 20°C 16.160 Kg/h	T = 30°C 37.800 Kg/h	T = 30°C 36.600 Kg/h
9.3. Spurgo da impianto demineralizzazione/osmosi a trattamento acque reflue - Portata:	T = 20°C 6.926 Kg/h	T = 30°C 16.200 Kg/h	T = 30°C 15.700 Kg/h
9.4. Acqua di pozzo di reintegro a circuito torri di raffreddamento della turbina - Portata:	T = 15°C 43.200 Kg/h	T = 15°C 53.100 Kg/h	T = 15°C 53.100 Kg/h
9.5. Evaporazione nel circuito torri di raffreddamento della turbina - Portata:	T = 30°C 14.400 Kg/h	T = 30°C 26.550 Kg/h	T = 30°C 26.550 Kg/h
9.6. Spurgo da circuito torri di raffreddamento della turbina a trattamento acque reflue - Portata:	T = 30°C 28.800 Kg/h	T = 30°C 26.550 Kg/h	T = 30°C 26.550 Kg/h
9.7. Acqua di pozzo per lavaggi pavimenti - Portata:	T = 15°C 500 Kg/h	T = 15°C 1.000 Kg/h	T = 15°C 1.000 Kg/h
9.8. Lavaggi da pavimenti a trattamento acque reflue - Portata:	T = 20°C 501 Kg/h	T = 20°C 1.002 Kg/h	T = 20°C 1.002 Kg/h
9.9. Acqua di pozzo di reintegro a circuito torri di raffreddamento impianto Acido Solforico - Portata:	/	T = 15°C 36.400 Kg/h	T = 15°C 36.400 Kg/h
9.10. Evaporazione nel circuito torri di raffreddamento impianto Acido Solforico - Portata:	/	T = 30°C 18.200 Kg/h	T = 30°C 18.200 Kg/h
9.11. Spurgo da circuito torri di raffreddamento impianto Acido Solforico a trattamento acque reflue - Portata:	/	T = 30°C 18.200 Kg/h	T = 30°C 18.200 Kg/h

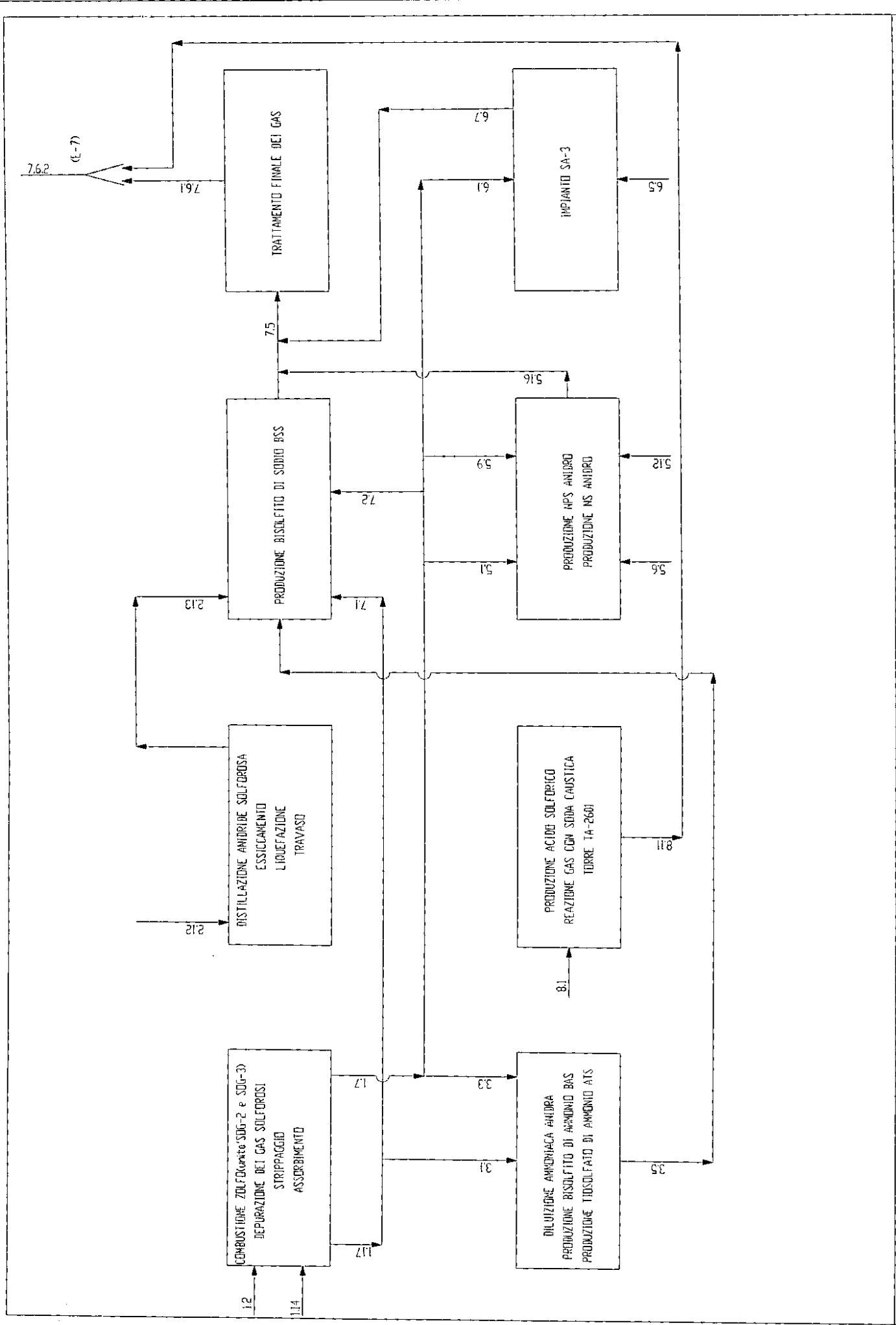


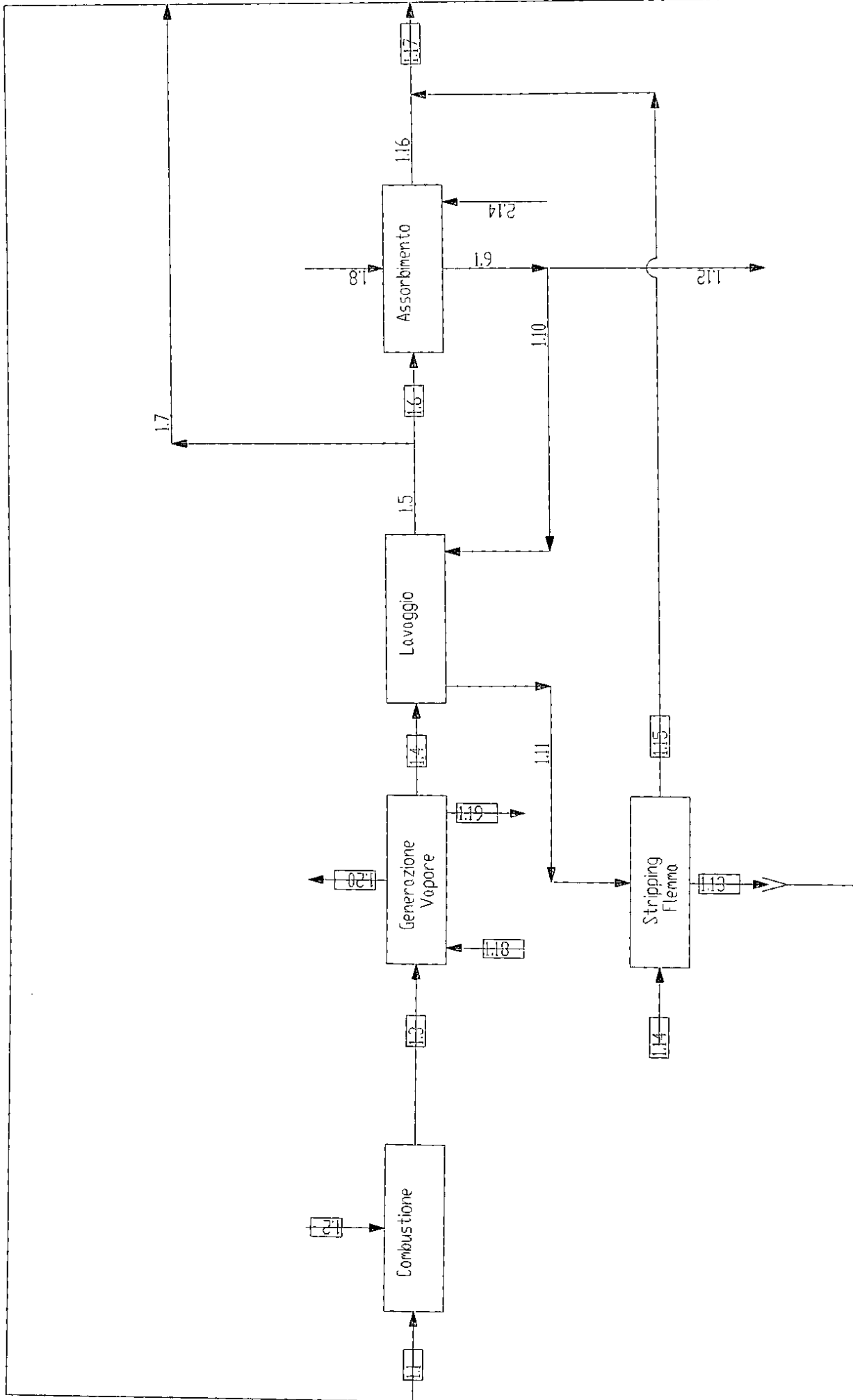
DESCRIZIONE	PARTE STORICA (2004)	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 1	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 2
10.1. Acqua di pozzo per servizi di raffreddamento impianto produzione SO <sub>2</sub> liquida - Portata:	T = 15°C 18.000 Kg/h	T = 15°C 18.000 Kg/h	T = 15°C 28.000 Kg/h
10.2. Acqua da servizi di raffreddamento impianto SO <sub>2</sub> liquida - Portata:	T = 25°C 18.000 Kg/h	T = 25°C 18.000 Kg/h	T = 25°C 28.000 Kg/h
10.3. Acqua di pozzo per servizi di raffreddamento impianto produzione SCR - Portata:	T = 15°C 15.000 Kg/h	/	/
10.4. Acqua da servizi di raffreddamento impianto produzione SCR - Portata:	T = 25°C 15.000 Kg/h	/	/
10.5. Acqua a servizi di raffreddamento impianto produzione BAS (acqua di pozzo o soluzione solforosa esaurita) - Portata:	T = 15°C 30.000 Kg/h	T = 31°C 51.300 Kg/h	T = 31°C 123.600 Kg/h
10.6. Acqua da servizi di raffreddamento impianto produzione BAS - Portata: - Composizione:	T = 25°C 30.000 Kg/h	T = 41°C 51.300 Kg/h SO <sub>2</sub> : 0.0085% peso SO <sub>3</sub> : 0.029% peso H <sub>2</sub> O: 99.9625% peso	T = 35.1°C 123.600 Kg/h SO <sub>2</sub> : 0.0085% peso SO <sub>3</sub> : 0.029% peso H <sub>2</sub> O: 99.9625% peso
10.7. Acqua a servizi di raffreddamento impianto produzione ATS (acqua di pozzo o di recupero) - Portata:	T = 15°C 12.000 Kg/h	T = 20.4°C 17.800 Kg/h	T = 21.4°C 15.400 Kg/h
10.8. Acqua da servizi di raffreddamento impianto produzione ATS - Portata:	T = 25°C 12.000 Kg/h	T = 27.1°C 17.800 Kg/h	T = 29.1°C 15.400 Kg/h
10.9. Acqua a servizi di raffreddamento impianto SA-1 (acqua di pozzo o soluzione solforosa esaurita) - Portata:	T = 15°C 21.500 Kg/h	T = 31°C 78.500 Kg/h	T = 31°C 78.500 Kg/h
10.10. Acqua da servizi di raffreddamento impianto SA-1 - Portata: - Composizione:	T = 45°C 21.500 Kg/h	T = 45°C 78.500 Kg/h SO <sub>2</sub> : 0.0085% peso SO <sub>3</sub> : 0.029% peso H <sub>2</sub> O: 99.9625% peso	T = 45°C 78.500 Kg/h SO <sub>2</sub> : 0.0085% peso SO <sub>3</sub> : 0.029% peso H <sub>2</sub> O: 99.9625% peso
10.11. impianto SA-3 - Portata:	T = 15°C 6.000 Kg/h	T = 15°C 8.700 Kg/h	T = 15°C 8.700 Kg/h
10.12. Acqua da raffreddamento essiccatore impianto SA-3 - Portata:	T = 18°C 6.000 Kg/h	T = 18°C 8.700 Kg/h	T = 18°C 8.700 Kg/h
10.13. Acqua di pozzo a servizi di raffreddamento impianto diluizione ammoniacca anidra - Portata:	T = 15°C 26.000 Kg/h	T = 15°C 45.100 Kg/h	T = 15°C 31.000 Kg/h
10.14. Acqua da servizi di raffreddamento impianto diluizione ammoniacca anidra - Portata:	T = 19°C 26.000 Kg/h	T = 19°C 45.100 Kg/h	T = 19°C 31.000 Kg/h

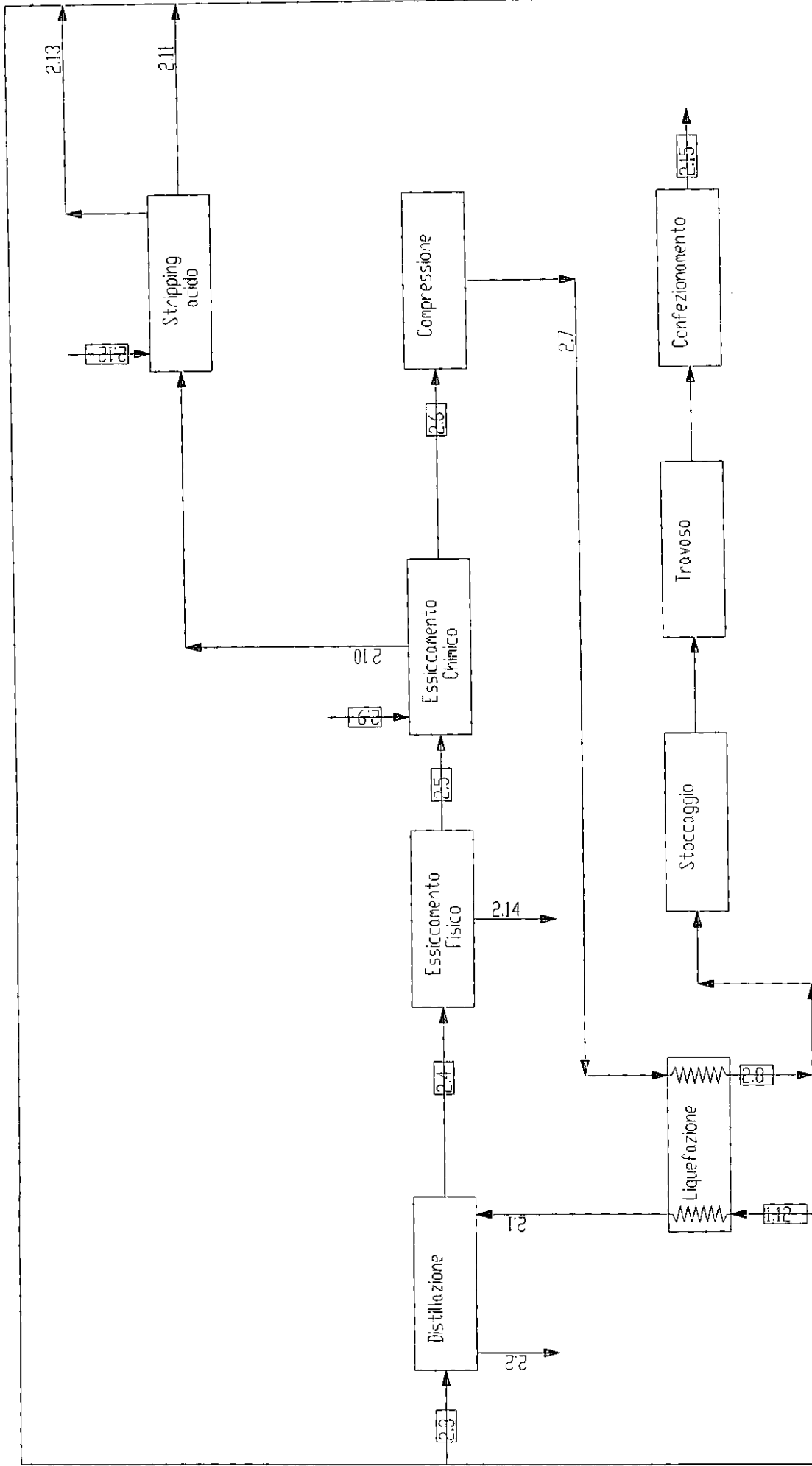
DESCRIZIONE	PARTE STORICA (2004)	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 1	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 2
10.15. Acqua di pozzo a servizi di raffreddamento vari - Portata:	T = 15°C 39.500 Kg/h	T = 15°C 85.000 Kg/h	T = 15°C 85.000 Kg/h
10.16. Acqua da servizi di raffreddamento vari - Portata:	T = 25°C 39.500 Kg/h	T = 25°C 85.000 Kg/h	T = 25°C 85.000 Kg/h
10.17. Acqua da servizi di raffreddamento impianto SO <sub>2</sub> liq., diluizione ammoniacca, impianto SA-3 a recupero in RE-750 - Portata:	/	T = 20.4°C 71.800 Kg/h	T = 21.4°C 67.700 Kg/h
11.1. Soda caustica per neutralizzazione ad impianto di trattamento acque reflue - Portata: - Composizione:	T = 40°C 151 Kg/h NaOH: 50% peso H <sub>2</sub> O: 50% peso	T = 40°C 175 Kg/h NaOH: 50% peso H <sub>2</sub> O: 50% peso	T = 40°C 232.29 Kg/h NaOH: 50% peso H <sub>2</sub> O: 50% peso
11.2. Acque reflue da sezione di neutralizzazione/ decantazione a sezione di ossigenazione - Portata:	387.297 Kg/h	378.596,8 Kg/h	446.314 Kg/h
11.3. Ossigeno puro a sezione di ossigenazione impianto di trattamento acque reflue - Portata: - Composizione:	T = 20°C 20,4 Kg/h O <sub>2</sub> : 100%	T = 20°C 23,7 Kg/h O <sub>2</sub> : 100%	T = 20°C 31,9 Kg/h O <sub>2</sub> : 100%
11.4. Acque reflue trattate a collettore - Portata:	387.317 Kg/h	378.620,5 Kg/h	446.346 Kg/h
11.5. Condense varie ad impianto trattamento acque reflue - Portata:	T = 80°C 9.842 Kg/h	T = 80°C 18.523 Kg/h	T = 80°C 17.015 Kg/h

DESCRIZIONE	PARTE STORICA (2004)	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 1	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 2
<b>13.1. Metasilicato di sodio pentaidrato per la preparazione di additivo concentrato</b> - Portata: - Composizione:		T=25°C 84,4 Kg/h Na <sub>2</sub> O: 29.2% SiO <sub>2</sub> : 29.2%	
<b>13.2. Anidride ottilsuccinica (n OSA) per la preparazione di additivo concentrato</b> - Portata: - Composizione:		T=20°C 261,2 Kg/h n OSA: 97% H <sub>2</sub> O: 3%	
<b>13.3. Antischiuma per la preparazione di additivo concentrato</b> - Portata:		T=20°C 250 g/batch	
<b>13.4. Acido isononanoico per la preparazione di additivo concentrato</b> - Portata:		T=20°C 90 Kg/h	
<b>13.5. Idrato di potassio per la preparazione di additivo concentrato</b> - Portata: - Composizione:		T=20°C 460 Kg/h KOH: 50% H <sub>2</sub> O: 50%	
<b>13.6. Acqua demi/osmotizzata</b> - Portata:		T=20°C 416,9 Kg/h	
<b>13.7. Additivo concentrato a stoccaggio</b> - Portata: - Composizione:		T=30°C 1.312,5 Kg/h Na <sub>2</sub> SiO <sub>3</sub> 6.4% nOSA 19.9 % KOH <sub>(sol 50%)</sub> 35 % Ac Isononanoico 6.9 % H <sub>2</sub> O 31.8 %	
<b>13.8. Additivo concentrato a stoccaggio per la produzione di Safegrip FR</b> - Portata: - Composizione:		T=20°C 325 Kg/h Na <sub>2</sub> SiO <sub>3</sub> 6.4% nOSA 19.9 % KOH <sub>(sol 50%)</sub> 35 % Ac Isononanoico 6.9 % H <sub>2</sub> O 31.8 %	

DESCRIZIONE	PARTE STORICA (2004)	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 1	SITUAZIONE CAPACITA' PRODUTTIVA 2
<b>13.9. Formiato di potassio per la produzione di Safegrip FR</b> - Portata: - Composizione:		T=20°C 16.250 Kg/h HCOOK: 52% H <sub>2</sub> O: 48%	
<b>13.10. Acido formico per la produzione di Safegrip FR</b> - Portata: - Composizione:		T=20°C 17,5 Kg/h HCOOK: 85% H <sub>2</sub> O: 15%	
<b>13.11. Safegrip FR a stoccaggio</b> - Portata: - Composizione:		T=20°C 16.592,5 Kg/h HCOOK: 50.9% HCOOH: 0.01% Additivo: 2% H <sub>2</sub> O: 47.09%	

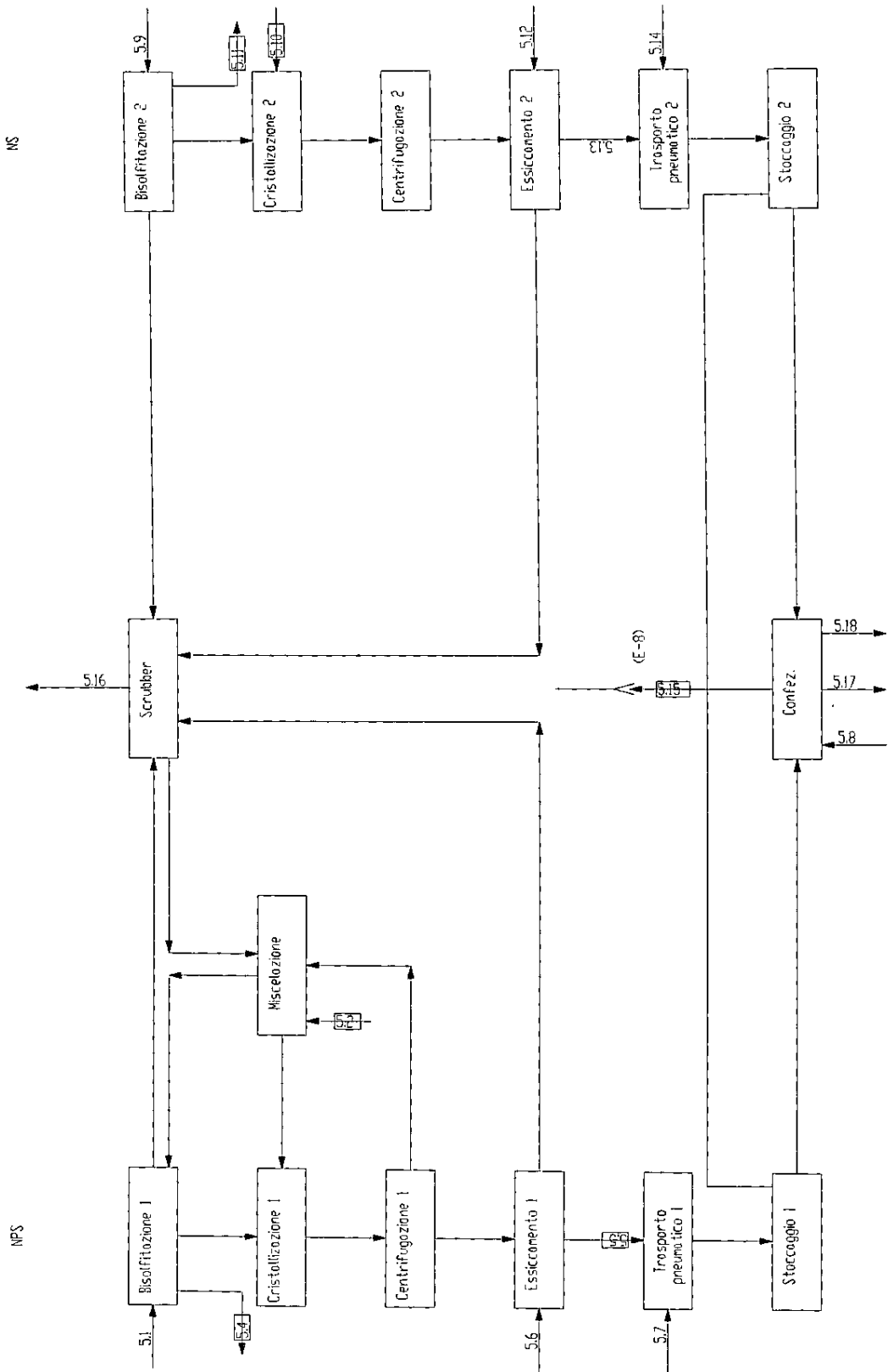






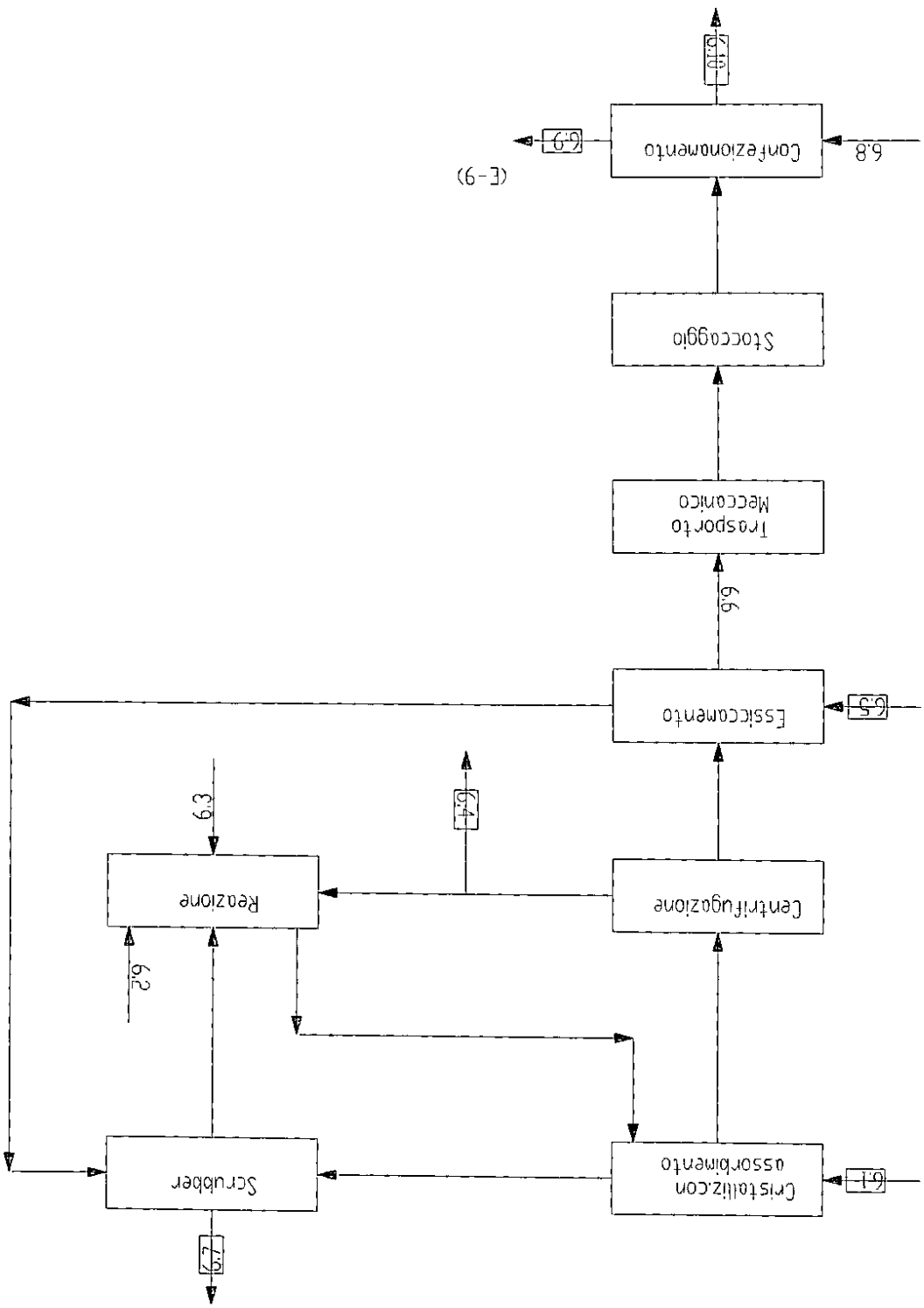


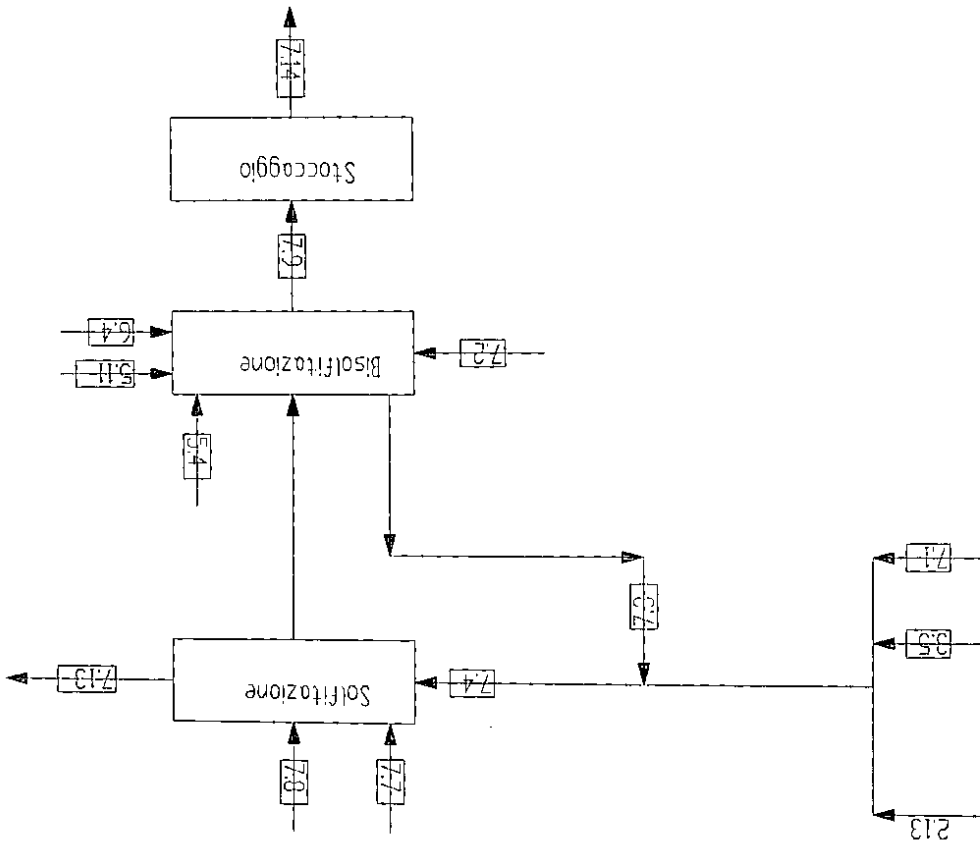




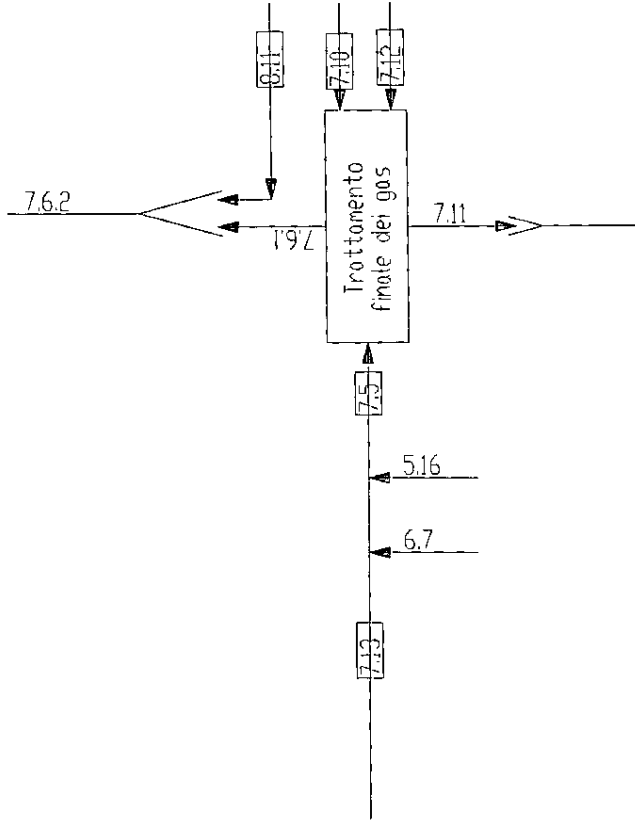
NPS

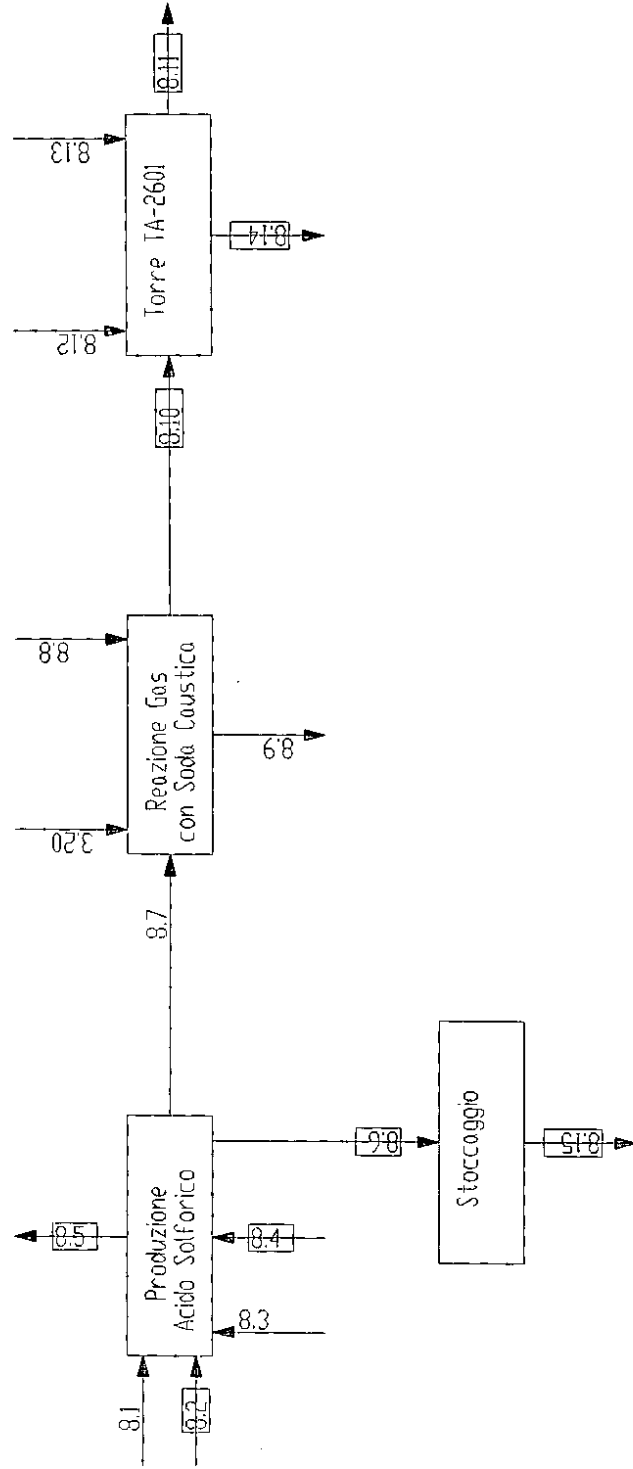
NS



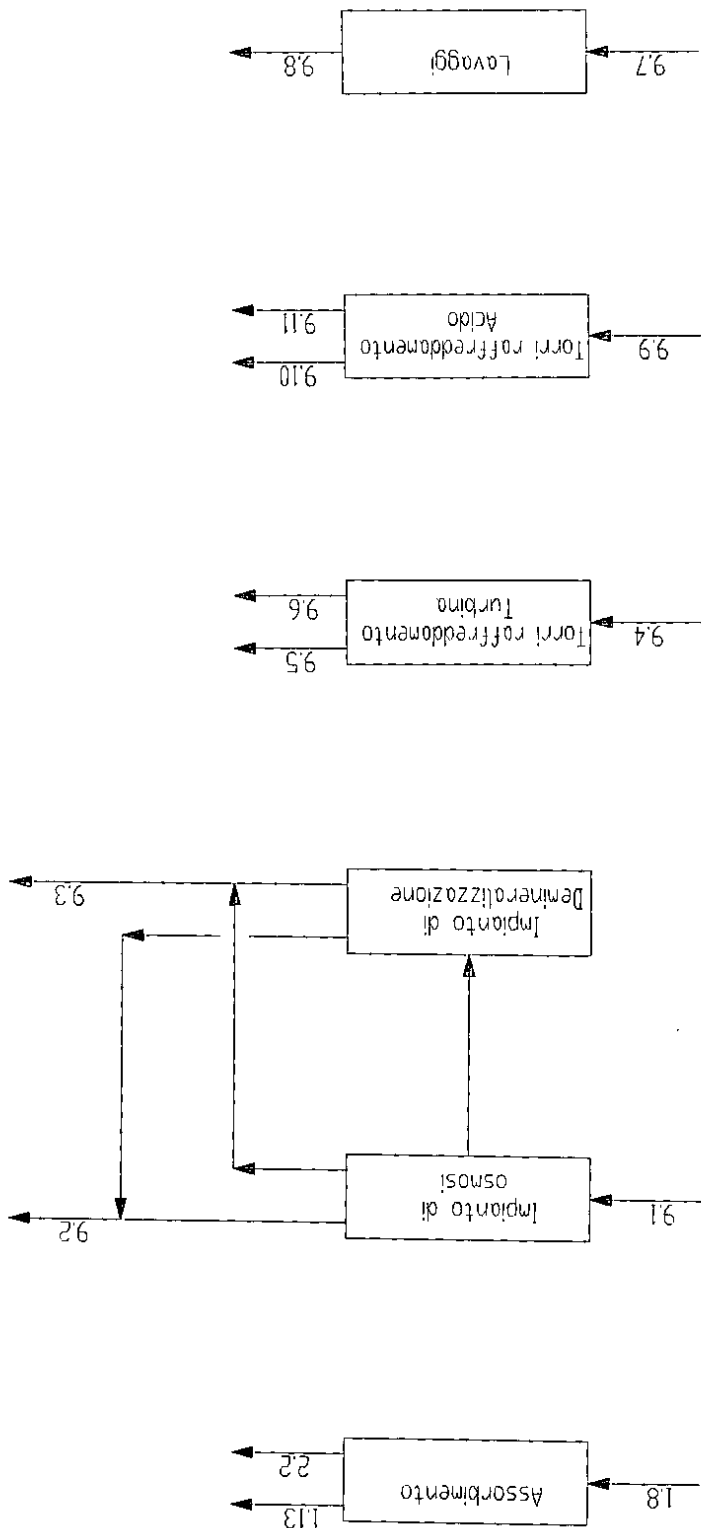


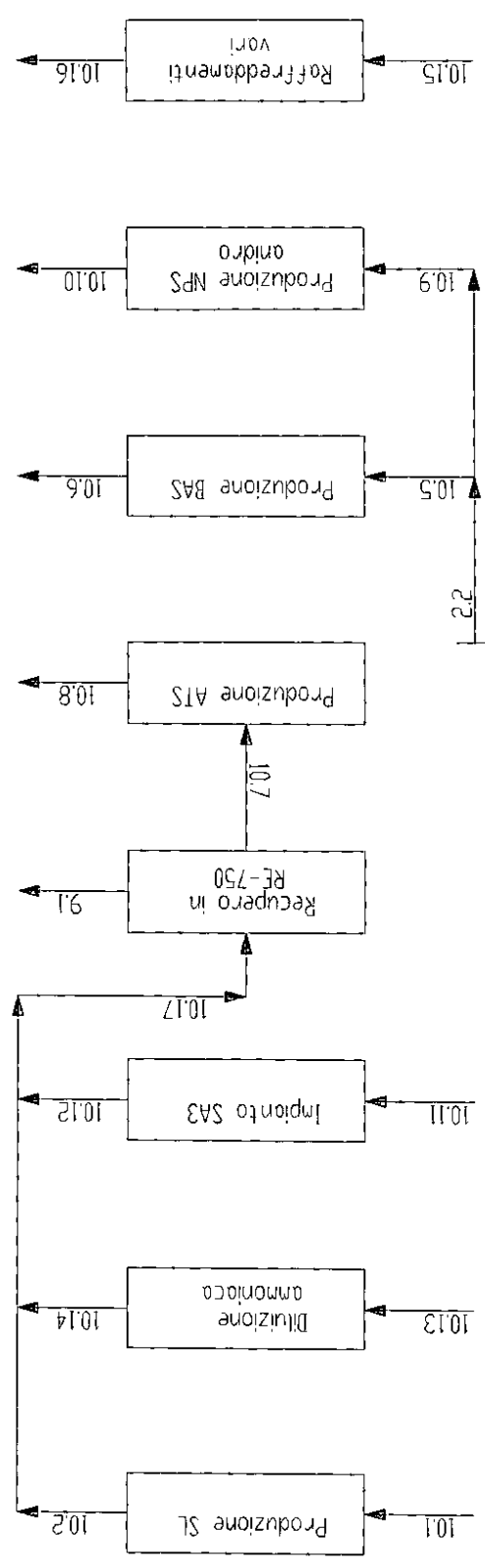
(E-7)

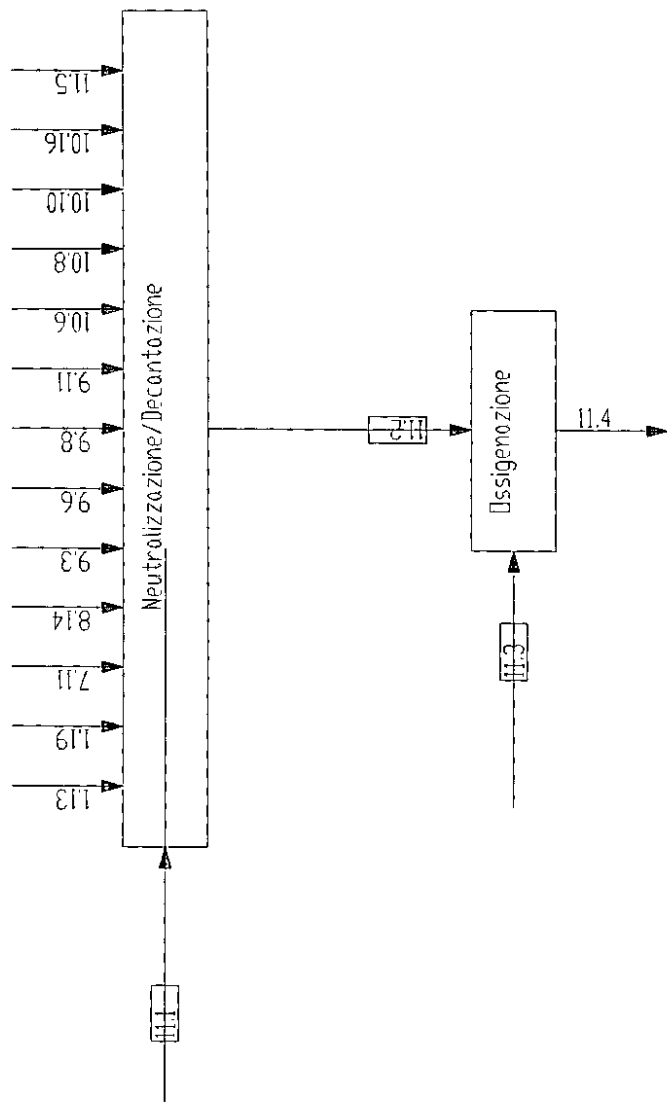




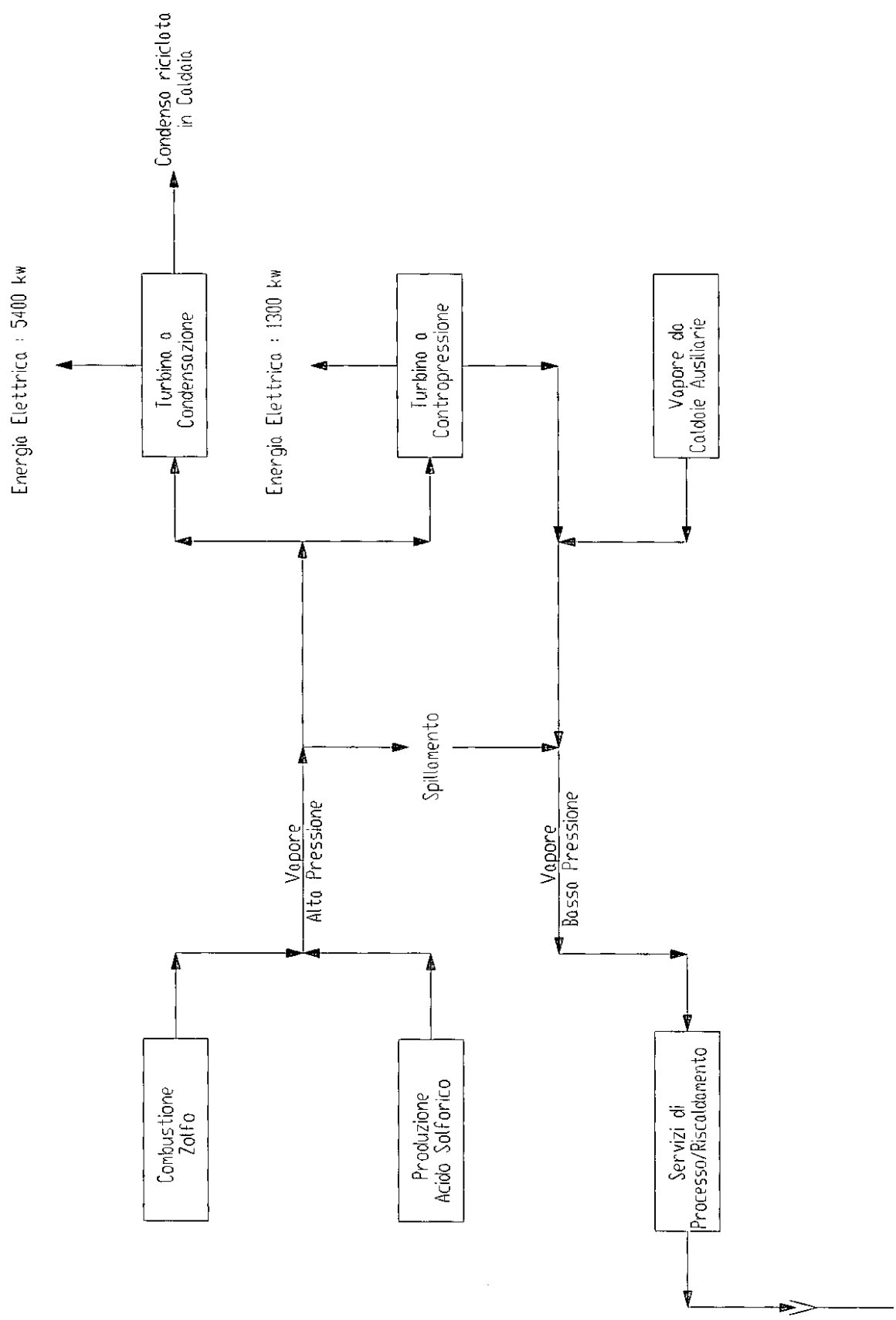
aggiornamento Luglio 2008

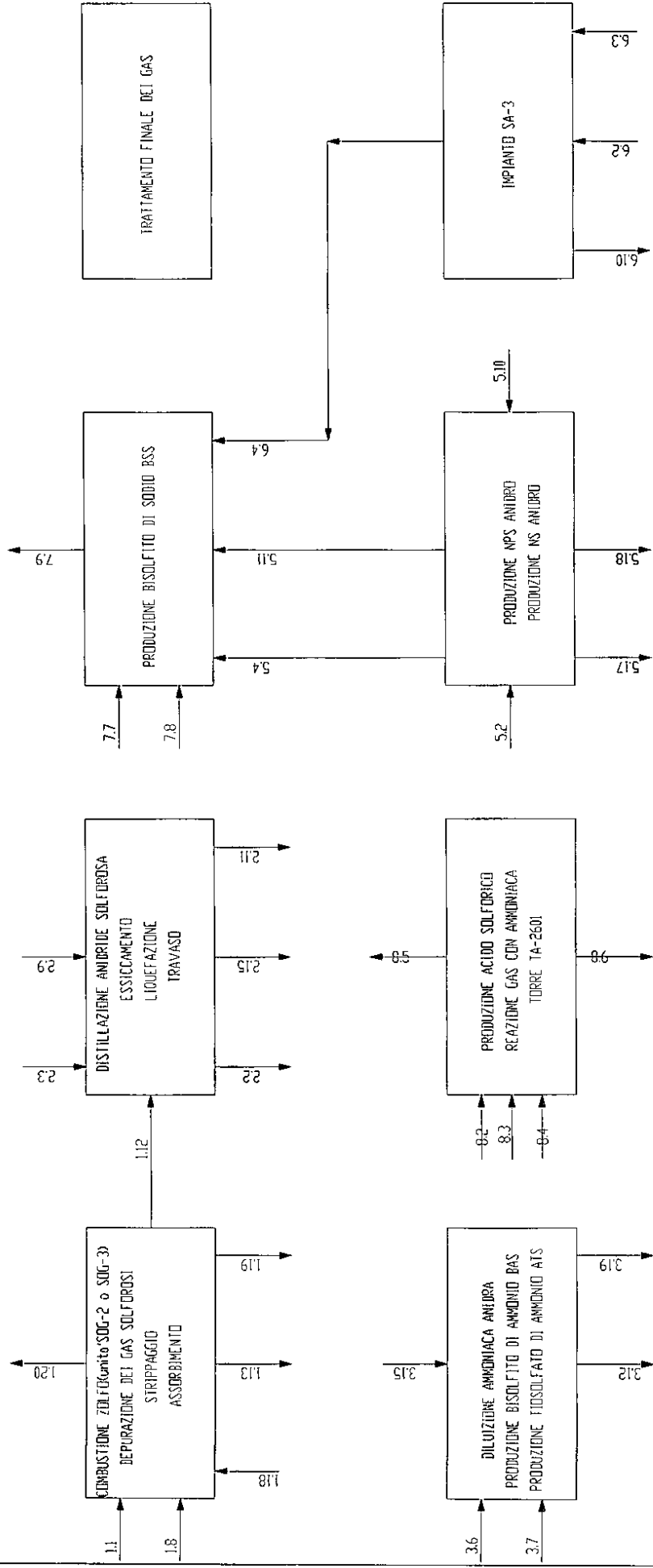








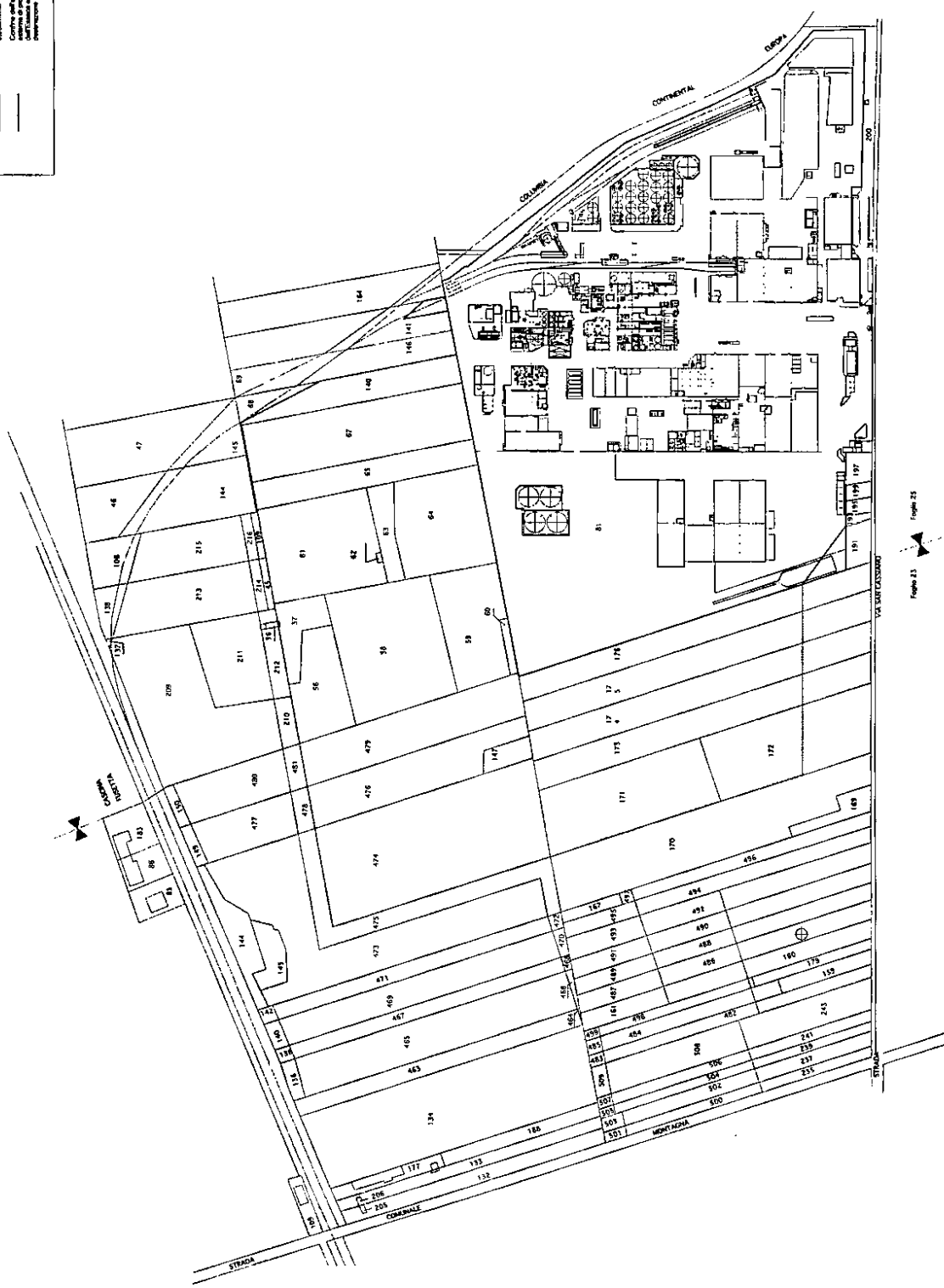






**LEGENDA**

- Servizi di pubblica Istruzione  
 - Impianti sportivi  
 - Impianti per la pubblica Istruzione  
 - Impianti per la pubblica Istruzione  
 - Impianti per la pubblica Istruzione  
 - Impianti per la pubblica Istruzione



Foglio 25

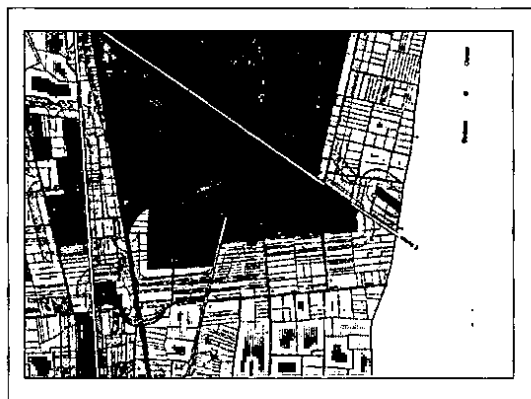
**Stabilimento Esso 37**

Comune: **Allegato A.14**  
 Autorizzazione Integrata Ambientale al  
 sito (AI) D.Lgs. n. 152 del 1999 (art. 246)

Scale: 1:1000  
 Data: 2000  
 Foglio n. 1

Società: **ESSE**  
 Via S. Maria Assunta, 10 - 41013 Castelfranco Emilia (MO)













**LEGENDA**

**CLASSIFICAZIONE AGISTICA DEL TERRITORIO**

I livelli indicati nel riquadro sono indicati dal D.P.C.M. 14/11/1987  
"Determinazione dei limiti entro i quali vengono assegnati i colori"

	Classi I
	Area polidiffusione prodotta
	Classi II
	Area destinata in prevalenza al uso residenziale
	Classi III
	Area di uso misto
	Classi IV
	Area di interesse pubblico urbano
	Classi V
	Area prevalentemente industriale
	Classi VI
	Area esclusivamente industriale

La fascia di pertinenza delle Infrastrutture Ferroviarie sono indicate dal D.P.R. n° 459 del 18/11/1988

	FASCE A
	di marcia libero almeno a 100 m
	FASCE B
	di marcia libero almeno a 200 m

**Stabilimento ERASCO S.p.A.**

Associazione artigiana, iscritta al  
registro del G.L.P. n. 28 del 13 (settembre 1989)

**Allegato A. 16**

Zona Industriale Comunale - C.T.M. n. 1/2776 (art. 10 del D.P.R. n. 14/11/1987)

Città di ...

Data: ...

F. n. ...

C. n. ...

P. n. ...

S. n. ...

R. n. ...

T. n. ...

U. n. ...

V. n. ...

W. n. ...

X. n. ...

Y. n. ...

Z. n. ...

AA. n. ...

BB. n. ...

CC. n. ...

DD. n. ...

EE. n. ...

FF. n. ...

GG. n. ...

HH. n. ...

II. n. ...

JJ. n. ...

KK. n. ...

LL. n. ...

MM. n. ...

NN. n. ...

OO. n. ...

PP. n. ...

QQ. n. ...

RR. n. ...

SS. n. ...

TT. n. ...

UU. n. ...

VV. n. ...

WW. n. ...

XX. n. ...

YY. n. ...

ZZ. n. ...