



**MARCHI INDUSTRIALE S.p.A.**

Stabilimento di Marano Veneziano  
Via Miranese n°72 I - 30030 Marano Veneziano (VE)

Tel. +39-041-5674200

Internet: [www.marchi-industriale.it](http://www.marchi-industriale.it)

Fax +39-041-5674250

e-mail: [info@marchi-industriale.it](mailto:info@marchi-industriale.it)



Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio  
Direzione Generale Valutazioni Ambientali  
E. prot. DVA - 2011 - 0024401 del 27/09/2011



Sistema di Gestione per la Qualità UNI EN ISO 9001:2008 - Certificato Certiquality n° 3691  
Sistema di Gestione per l'Ambiente UNI EN ISO 14001:2004 - Certificato Certiquality n°11192  
"Progettazione e sviluppo, produzione e vendita di acido solforico, oleum, solfato di potassio, acido cloridrico, policloruro di alluminio (Flomar), in diverse concentrazioni e tipologie"

Marano Veneziano 20 Settembre 2011

A **Ministero dell'Ambiente**  
*Direzione Generale per le Valutazioni Ambientali*  
**Att. Dott. G. Lo Presti**  
Via C. Colombo, 44  
00147 Roma



**ISPRA**  
**Att. Ing. A. Pini**  
Via V. Brancati, 48  
00144 Roma

RACCOMANDATA A.R.

Oggetto: Marchi Industriale S.p.A. - Stabilimento di Marano Veneziano -  
Prot. CIPPC-00-2010-0002564 - Invio Rapporto Prescrizioni a 3 mesi.

Con riferimento alle prescrizioni con scadenza 3 mesi si trasmette in allegato n. 1 copia cartacea del rapporto e n. 1 copia digitale.

Distinti saluti.

**Marchi Industriale S.p.A**

**Dott. Lucio Agostini**

MARCHI Industriale S.p.A.

Sede Legale ed Amministrativa: Via Trento n°16, I-50139 FIRENZE

Telefono +39-055-475541/2/3 Fax +39-055-496626

Cod. Fisc. e Reg. Imprese Firenze 00520880485 - P.I. IT04099500482 - R.E.A. FI 205971- Cap. Soc. Euro 4.225.000,00 i.v.

16.09.2011

**MARCHI INDUSTRIALE SPA**

**PROT. CIPPC-00-2010-0002564**

**RAPPORTO PRESCRIZIONI**

**PRIMO INVIO DELLE PRESCRIZIONI A 3 MESI**

16.09.2011

## 1. SCOPO DEL PRESENTE DOCUMENTO

Il presente documento riporta, assieme agli allegati, quanto prescritto con scadenza 3 mesi nel piano di monitoraggio allegato al parere istruttorio prot. CIPPC-00-2010-0002564.

*Codifica impianti secondo RegMan – codifica impianti secondo AIA*

Fase	Impianto
1	IS, LABS – impianto di produzione acido solforico e LABS
2	SKG – impianto di produzione acido cloridrico e solfato di potassio
3	PAC3 – impianto di produzione del policloruro di alluminio

## 2. PRESCRIZIONI

Nel PMC, al cap. 8. CONTROLLO DI IMPIANTI E APPARECCHIATURE CRITICHE, viene richiesto:

*Entro 3 mesi dalla data di rilascio dell'ALA e con successiva cadenza annuale, il Gestore dovrà presentare all'Ente di Controllo, anche quando non interessato da aggiornamenti:*

- 1. L'elenco delle apparecchiature, delle linee, dei serbatoi e della strumentazione rilevanti dal punto di vista ambientale; si precisa che tale elenco dovrà comprendere, ma non in via esaustiva, le apparecchiature, le linee e i serbatoi contenenti sostanze classificate pericolose ai sensi del DM 28.02.2006 e smi integrato dalla indicazione dei relativi sistemi di sicurezza, nonché dei sistemi di trattamento delle emissioni atmosferiche ed idriche;*

Di seguito vengono riportati gli elenchi, allegati al presente documento, delle apparecchiature, delle linee, dei serbatoi e della strumentazione rilevanti dal punto di vista ambientale. Tali elenchi sono estratti dal database aziendale per la programmazione e registrazione delle manutenzioni e dei controlli (RegMan).

16.09.2011 – emissione documento per invio al AC ed EC

16.09.2011

- Allegato 1 - Elenco serbatoi rilevanti dal punto di vista ambientale  
 Allegato 2 - Elenco linee rilevanti dal punto di vista ambientale  
 Allegato 3 - Elenco apparecchiature rilevanti dal punto di vista ambientale  
 Allegato 4 - Elenco strumentazione rilevanti dal punto di vista ambientale

2. *Gli esiti dell'attuazione del programma dei controlli, delle verifiche e delle manutenzioni avente ad oggetto i componenti di cui al punto precedente, che dovranno essere integrati da una valutazione di quanto deducibile in ordine al richiesto stato di conservazione delle dette parti rilevanti ed inoltre, ove occorre e/o ritenuto, dall'indicazione delle azioni correttive previste e/o attuate per la rimozione di inconvenienti e/o anomalie manifestatesi in conseguenza delle esperite verifiche.*

Si riporta nel seguito una sintesi delle risultanze dei controlli messi in atto da gennaio 2010 ad agosto 2011. In generale lo stato dei serbatoi, delle linee, delle apparecchiature e della strumentazione è buono e di seguito vengono riportate le azioni e gli interventi più significativi derivanti dall'implementazione del programma di verifica e manutenzione preventiva.

### Serbatoi

Data	Serbatoio	Intervento	Azione correttiva attuata	Azione correttiva prevista
Marzo 2010	03.04	fuori servizio in quanto ritenuto non più idoneo al contenimento del prodotto.		
Marzo 2010	03.21, 03.22, 03.23, 03.24.	Sostituzione preventiva		
Luglio 2010	04.06, 04.07	Sostituzione preventiva prevista dal piano		
Agosto 2010	04.10	Sostituzione preventiva prevista dal piano		
Ottobre 2010	03.07	Segnalato un degrado del passo d'uomo	Riparazione	
Marzo 2011	04.08	Sostituzione preventiva prevista dal piano		
Aprile 2011	03.33	fuori servizio per verifica interna (da segnalazione di perdita)		Sostituzione serbatoio.

16.09.2011 - emissione documento per invio al AC ed EC

16.09.2011

Linee

Data	Linea	Intervento	Azione correttiva attuata	Azione correttiva prevista
Aprile 2011	IS-ASS-45	Sostituzione programmata della linea		
Luglio 2011	IS-ASS-40	Sostituzione programmata della linea		

3. *Con particolare riferimento ai serbatoi, il Gestore, entro 3 mesi dal rilascio dell'AIA, deve trasmettere all'ISPRA ed ARPA un programma di controllo e verifica a rotazione dei serbatoi, tale per cui, a partire dalla data di rilascio dell'AIA, risulti:*

- *una verifica e misura dello spessore di ogni singolo serbatoio che non sia datata più di cinque anni;*
- *in alternativa un monitoraggio mediante prove acustiche [...]*

*Laddove esistessero serbatoi che non sono mai stati oggetto di verifica, tale verifica dovrà essere effettuata entro 6 mesi dal rilascio dell'AIA.*

In Allegato 5 si riporta l'elenco dei serbatoi con il programma di verifica degli spessori dei serbatoi di stabilimento. I serbatoi mai monitorati ed in esercizio da più di 5 anni verranno verificati entro novembre 2011.

---

**MARCHI INDUSTRIALE SPA**  
**PROT. CIPPC-00-2010-0002564**

ELENCO SERBATOI CONTENENTI SOSTANZE CLASSIFICATE PERICOLOSE  
ai sensi del DM 28.02.2006 e smi integrato dalla indicazione dei relativi sistemi  
di sicurezza, nonché dei sistemi di trattamento delle emissioni atmosferiche ed  
idriche

---

Data: set-11  
Rev. 0 Emessa per primo invio all'AC e EC

## LEGENDA

Campo **PERIODICITA'** [TIPO CONTROLLO] : [INTERVALLO] espresso in Anni

IV	ispezione visiva
II	ispezione interna
CND	controlli non distruttivi
M	manutenzione
S	sostituzione
P	prova di funzionamento / taratura

Campo **BACINO**

Il serbatoio ha un bacino di contenimento

Campo **TP**

Il serbatoio ha troppo pieno che scarica nel bacino di contenimento

Campo **HHL**

Il serbatoio ha un sistema di blocco automatico del carico per altissimo livello

Campo **ABB**

Lo sfiato del serbatoio convoglia ad un sistema di trattamento gas/polveri

Campo **SFIATO**

Il serbatoio ha lo sfiato atmosferico o convogliato

Campi **Reattività**

1	Sviluppo di SO <sub>2</sub>
2	Combustibile
3	Solubile con reazione alcalina
4	Solubile
5	Il prodotto secco può bruciare
6	Produce calore - genera spruzzi
7	Si decompone ad alta temperatura
8	Libera SO <sub>3</sub> ( t > 35°C) e genera nebbie acide
9	Libera Acido cloridrico gas

### Note aggiuntive relative ai "sistemi di trattamento delle emissioni atmosferiche ed idriche"

1. Tutti i bacini di contenimento confluiscono all'impianto chimico fisico mediante rete fissa tamponabile o mediante sistema di vuotamento mobile
2. I serbatoi contenenti acido cloridrico ed oleum sono collegati a sistemi di abbattimento dei fumi ad umido
3. I silos contenenti polveri sfiatano in sistemi di abbattimento a secco (filtri a maniche)

AIA: ELENCO SERBATOI CONTENENTI SOSTANZE CLASSIFICATE PERICOLOSE

IMPIANTO	3A TIPO	DESCRIZIONE	FLUIDO	PERIODICITA	REATTIVITA' aria	REATTIVITA' acqua	REATTIVITA' fuoco	BACINO	TP	HHL	ABB	SFIATO
IS	03.01 S	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO CONCENTRATO	ACIDO SOLFORICO 96-99%	IV:4/II:8/CND:4	6	7						
IS	03.02 S	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO CONCENTRATO	ACIDO SOLFORICO 96-99%	IV:4/II:8/CND:4	6	7						
IS	03.03 S	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO CONCENTRATO	ACIDO SOLFORICO 96-99%	IV:4/II:8/CND:4	6	7						
IS	03.06 S	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO CONCENTRATO	ACIDO SOLFORICO 96-99%	IV:4/II:8/CND:4	6	7						
IS	03.07 S	SERBATOIO STOCCAGGIO OLEUM	OLEUM 21-26% SO3	IV:1/II:6/CND:3	8	6	7					
IS	03.08 S	SERBATOIO STOCCAGGIO OLEUM	OLEUM 21-26% SO3	IV:1/II:6/CND:3	8	6	7					
IS	03.09 S	SERBATOIO STOCCAGGIO OLEUM	OLEUM 21-26% SO3	IV:1/II:6/CND:3	8	6	7					
IS	03.10 S	SERBATOIO STOCCAGGIO OLEUM	OLEUM 21-26% SO3	IV:1/II:6/CND:3	8	6	7					
IS	03.11 S	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO CONCENTRATO	ACIDO SOLFORICO 96-99%	IV:4/II:8/CND:4	6	7						
IS	03.43 S	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO CONCENTRATO	ACIDO SOLFORICO 96-99%	IV:4/II:8/CND:4	6	7						
SKG	04.05 S	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO CLORIDRICO	ACIDO CLORIDRICO 32-33%	IV:1/II+CND:5/S:20	9	9						
SKG	04.06 S	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO CLORIDRICO	ACIDO CLORIDRICO 32-33%	IV:1/II+CND:5/S:20	9	9						
SKG	04.07 S	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO CLORIDRICO	ACIDO CLORIDRICO 32-33%	IV:1/II+CND:5/S:20	9	9						
SKG	04.08 S	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO CLORIDRICO	ACIDO CLORIDRICO 32-33%	IV:1/II+CND:5/S:20	9	9						
SKG	04.09 S	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO CLORIDRICO	ACIDO CLORIDRICO 32-33%	IV:1/II+CND:5/S:20	9	9						
SKG	04.10 S	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO CLORIDRICO	ACIDO CLORIDRICO 32-33%	IV:1/II+CND:5/S:20	9	9						
SKG	01.12 S	SERBATOIO ACIDO SOLFORICO CONC. ALIMENTO SKG	ACIDO SOLFORICO 96-99%	IV:4/II:8/CND:4	6	7						
LABS	03.45 S	SERBATOIO STOCCAGGIO LAB	LAB (DODECILBENZENE)	IV:2/II+CND:5	2							
LABS	03.52 S	SERBATOIO STOCCAGGIO LOCALE LABS	LABS (ACIDO ALCHIL BENZEN SOLFONICO)	IV:2/II+CND:5	4	7						
LABS	03.53 S	SERBATOIO STOCCAGGIO LOCALE LABS	LABS (ACIDO ALCHIL BENZEN SOLFONICO)	IV:2/II+CND:5	4	7						
PC10	01.14 S	SILO CARBONATO DI SODIO	CARBONATO O SOLFATO DI SODIO	IV+CND:5								
IMB	01.15 S	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO 36% PER INFUSTAMENTO	ACIDO SOLFORICO 36%	IV:2/CND:5								
LABS	03.47 S	SERBATOIO STOCCAGGIO LABS	LABS (ACIDO ALCHIL BENZEN SOLFONICO)	IV:2/II+CND:5	4	7						
LABS	03.48 S	SERBATOIO STOCCAGGIO LABS	LABS (ACIDO ALCHIL BENZEN SOLFONICO)	IV:2/II+CND:5	4	7						
IS	03.13 S	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO 96% PPA	ACIDO SOLFORICO 96%	IV:2/II:10/CND:5	6	7						



## AIA: ELENCO SERBATOI CONTENENTI SOSTANZE CLASSIFICATE PERICOLOSE

IMPIANTO	3A TIPO	DESCRIZIONE	FLUIDO	PERIODICITA	REATTIVITA' aria	REATTIVITA' acqua	REATTIVITA' fuoco	BACINO	TP	HHL	ABB	SFIATO
IS	03.14 S	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO 96% PPA	ACIDO SOLFORICO 96%	IV:2/II:10/CND:5		6	7					
GEN	02.13 S	SILO STOCCAGGIO CALCE IDRATA	CALCE IDRATA	IV+CND:5		3						
PC10	02.26 S	SERBATOIO POLICLORURO DI AI 10%	POLICLORURO DI AI 10%	IV:2/CND+II:5			9					
GEN	03.15 S	SERBATOIO STOCCAGGIO GASOLIO	GASOLIO AUTOTRAZIONE	IV:2/CND:5			2					
IS	03.21 S	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO DILUITO 67%	H2SO4 67%	IV:1/II+CND:5/S:20		6	7					
IS	03.23 S	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO 70%	H2SO4 70%	V:1/II+CND:5/S:20		6	7					
IS	03.22 S	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO 62.5%	H2SO4 62.50%	IV:1/II+CND:5/S:20		6	7					
IS	03.24 S	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO 62.5%	H2SO4 62.5%	V:1/II+CND:5/S:20		6	7					
IS	03.30 S	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO 96% b.f. (ex. 76%)	H2SO4 96%	IV:2/II+CND:5/S:DEF.		6	7					
IS	03.31 S	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO 96% b.f. (ex. 76%)	H2SO4 96%	IV:2/II+CND:5/S:DEF.		6	7					
IS	03.33 S	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO 96-99% ALIMENTO UNITA' DBT	ACIDO SOLFORICO 96-99%	IV:2/II+CND:5		6	7					
IS	03.40 S	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO 50%	H2SO4 50%	IV:2/II+CND:5		6	7					
IS	03.41 S	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO 63%	H2SO4 63%	IV:2/II+CND:5		6	7					
IS	03.44 S	SERBATOIO STOCCAGGIO BISOLFITO DI SODIO	BISOLFITO DI SODIO	IV:2/CND:5		4	1					
GEN	05.06 S	SERBATOIO STOCCAGGIO IDROSSIDO DI SODIO 50%	IDROSSIDO DI SODIO 50%	IV:4/II:12/CND:5		6						
IS	03.05 S	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO CONCENTRATO	ACIDO SOLFORICO 96-99%	IV:4/II:8/CND:4		6	7					
IS	03.42 S	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO CONCENTRATO	ACIDO SOLFORICO 96-99%	IV:4/II:8/CND:4		6	7					
PAC3	02.28 S	SERBATOIO STOCCAGGIO LOCALE POLICLORURO D'ALLUMINIO 18%	POLICLORURO D'ALLUMINIO	IV:2/II+CND:5		4	9					
PAC3	02.29 S	SERBATOIO STOCCAGGIO LOCALE POLICLORURO D'ALLUMINIO 18%	POLICLORURO D'ALLUMINIO	IV:2/II+CND:5		4	9					
IS	03.12 S	SERBATOIO STOCCAGGIO ZOLFO FUSO	ZOLFO FUSO	IV:1/CND:5			1					
PC10	02.27 S	SERBATOIO POLICLORURO DI AI 10%	POLICLORURO DI AI 10%	IV:2/CND+II:5			9					
PC10	02.32 S	SERBATOIO POLICLORURO DI AI 10%	POLICLORURO DI AI 10%	IV:2/II+CND:5			9					
PAC3	04.11 S	SERBATOIO DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 18%	POLICLORURO DI AI 18%	IV:2/II+CND:5			9					
PAC3	04.12 S	SERBATOIO DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 18%	POLICLORURO DI AI 18%	IV:2/II+CND:5			9					
PAC3	04.13 S	SERBATOIO DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 18%	POLICLORURO DI AI 18%	IV:2/II+CND:5			9					

AIA: ELENCO SERBATOI CONTENENTI SOSTANZE CLASSIFICATE PERICOLOSE

IMPIANTO	3A	TIPO	DESCRIZIONE	FLUIDO	PERIODICITA	REATTIVITA' aria	REATTIVITA' acqua	REATTIVITA' fuoco	BACINO	TP	HHL	ABB	SFIATO
PAC3	04.14	S	SERBATOI DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 18%	POLICLORURO DI AI 18%	IV:2/II+CND:5			9					
PAC3	04.15	S	SERBATOI DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 18%	POLICLORURO DI AI 18%	IV:2/II+CND:5			9					
PAC3	04.21	S	SERBATOI DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 18%	POLICLORURO DI AI 18%	IV:2/II+CND:5			9					
PAC3	04.22	S	SERBATOI DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 18%	POLICLORURO DI AI 18%	IV:2/II+CND:5			9					
PAC3	04.16	S	SERBATOI DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 10% B50	POLICLORURO DI AI 10%	IV:2/II+CND:5			9					
PAC3	04.17	S	SERBATOI DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 10% B50	POLICLORURO DI AI 10%	IV:2/II+CND:5			9					
PAC3	04.18	S	SERBATOI DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 10% B50	POLICLORURO DI AI 10%	IV:2/II+CND:5			9					
PAC3	04.19	S	SERBATOI DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 10% B50	POLICLORURO DI AI 10%	IV:2/II+CND:5			9					
PAC3	04.20	S	SERBATOI DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 10% B50	POLICLORURO DI AI 10%	IV:2/II+CND:5			9					
PAC3	04.23	S	SERBATOI DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 10% B40	POLICLORURO DI AI 10%	IV:2/II+CND:5			9					
PAC3	04.24	S	SERBATOI DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 10% B40	POLICLORURO DI AI 10%	IV:2/II+CND:5			9					
PAC3	04.25	S	SERBATOI DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 10% B40	POLICLORURO DI AI 10%	IV:2/II+CND:5			9					
IS	03.29	S	SERBATOIO STOCCAGGIO ZOLFO FUSO	ZOLFO FUSO	IV:1/CND:5			1					

Note aggiuntive relative ai "sistemi di trattamento delle emissioni atmosferiche ed idriche"

1. Tutti i bacini di contenimento confluiscono all'impianto chimico mediante rete fissa tamponabile o mediante sistema di vuotamento mobile
2. I serbatoi contenenti acido cloridrico ed oleum sono collegati a sistemi di abbattimento dei fumi ad umido
3. I silos contenenti polveri sfiatano in sistemi di abbattimento a secco (filtri a maniche)

---

**MARCHI INDUSTRIALE SPA**  
**PROT. CIPPC-00-2010-0002564**

ELENCO LINEE CONTENENTI SOSTANZE CLASSIFICATE PERICOLOSE  
ai sensi del DM 28.02.2006 e smi integrato dalla indicazione dei relativi sistemi di  
sicurezza, nonché dei sistemi di trattamento delle emissioni atmosferiche ed  
idriche

---

Data: 14/09/2011  
Rev. 0 Emessa per primo invio all'AC e EC

---

## LEGENDA

Campo      PERIODICITA'      espressa in [Anni]

IV	ispezione visiva
II	ispezione interna
CND	controlli non distruttivi
M	manutenzione
S	sostituzione
P	prova di funzionamento / taratura

### ***Note aggiuntive relative ai "sistemi di trattamento delle emissioni atmosferiche ed idriche"***

1. Le aree nelle quali passano linee di processo drenano direttamente all'impianto di trattamento o drenano in bacini di contenimento oppure nella vasca di sequestro delle acque meteoriche
-

IMPIANTO	LINEA	3A	DESCRIZIONE	FLUIDO	PERIODICITA
IS	GSPR	17	GAS USCITA CALDAIA H4	GAS PROCESSO (10% SO <sub>2</sub> )	5:20 / CND:6 / IV:6
IS	GSPR	18	GAS USCITA 1° TEMPO CONVERTITTORE R1 – INGRESSO CALDAIA H5	GAS PROCESSO (4% SO <sub>2</sub> + 6% SO <sub>3</sub> )	5:16 / CND:6 / IV:6
IS	GSPR	19	GAS BY-PASS CALDAIA H5	GAS PROCESSO (4% SO <sub>2</sub> + 6% SO <sub>3</sub> )	IV:6/CND:10/5:20
IS	GSPR	20	GAS USCITA CALDAIA H5 – INGRESSO 2° TEMPO CONVERTITTORE R1	GAS PROCESSO (4% SO <sub>2</sub> + 6% SO <sub>3</sub> )	IV:6/CND:10/5:20
IS	GSPR	21	GAS USCITA 2° TEMPO CONVERTITTORE R1 – INGRESSO CALDAIA H6	GAS PROCESSO (2% SO <sub>2</sub> + 8% SO <sub>3</sub> )	IV:6/CND:10/5:20
IS	GSPR	22	GAS BY-PASS CALDAIA H6	GAS PROCESSO (2% SO <sub>2</sub> + 8% SO <sub>3</sub> )	IV:6/CND:10/5:20
IS	GSPR	23	GAS USCITA CALDAIA H6 – INGRESSO 3° TEMPO CONVERTITTORE R1	GAS PROCESSO (2% SO <sub>2</sub> + 8% SO <sub>3</sub> )	IV:6/CND:10/5:20
IS	GSPR	24	GAS USCITA 3° TEMPO CONVERTITTORE R1 – INGRESSO SCAMBIATORE E3	GAS PROCESSO (1% SO <sub>2</sub> + 9% SO <sub>3</sub> )	IV:6/CND:10/5:20
IS	GSPR	25	GAS USCITA SCAMBIATORE E4 – INGRESSO COLONNA ASSORBENTE C2	GAS PROCESSO (1% SO <sub>2</sub> + 9% SO <sub>3</sub> )	IV:6/CND:10/5:20
IS	GSPR	26	GAS BY-PASS SCAMBIATORI E3-E4 – INGRESSO SCAMBIATORE ES	GAS PROCESSO (1% SO <sub>2</sub> + 9% SO <sub>3</sub> )	IV:6/CND:10/5:20
IS	GSPR	27	GAS USCITA SCAMBIATORE ES – IMMISSIONE SU LINEA 25	GAS PROCESSO (1% SO <sub>2</sub> + 9% SO <sub>3</sub> )	IV:6/CND:10/5:20
IS	GSPR	28	GAS USCITA COLONNA ASSORBENTE C2 – INGRESSO SCAMBIATORE ES – INGRESSO E4	GAS PROCESSO (1% SO <sub>2</sub> )	IV:6/CND:10/5:20
IS	GSPR	29	GAS USCITA SCAMBIATORE E3 – INGRESSO 4° TEMPO CONVERTITTORE R1	GAS PROCESSO (1% SO <sub>2</sub> )	IV:6/CND:10/5:20
IS	GSPR	30	GAS BY-PASS PARZIALE E3 – IMMISSIONE SU LINEA 16	GAS PROCESSO (1% SO <sub>2</sub> )	IV:6/CND:10/5:20
IS	GSPR	32	GAS USCITA 4° TEMPO CONVERTITTORE R1 – INGRESSO ECONOMIZZATORE E2	GAS PROCESSO (0,04% SO <sub>2</sub> + 1% SO <sub>3</sub> )	IV:6/CND:10/5:20
IS	GSPR	33	GAS USCITA ECONOMIZZATORE E2 – INGRESSO COLONNA ASSORBIMENTO C3	GAS PROCESSO (0,04% SO <sub>2</sub> + 1% SO <sub>3</sub> )	IV:6/CND:10/5:20
IS	GSPR	34	GAS DI PROCESSO ALIMENTO COLONNA C4 OLEUM	GAS PROCESSO (1% SO <sub>2</sub> + 9% SO <sub>3</sub> )	IV:6/CND:10/5:20
IS	GSPR	35	GAS DI PROCESSO RITORNO DA COLONNA OLEUM C4	GAS PROCESSO (1% SO <sub>2</sub> + 9% SO <sub>3</sub> )	IV:6/CND:10/5:20
IS	GSPR	71	GAS USCITA ASSORBENTE FINALE + COLLEGAMENTO ASSORBENTI + CAMINO	GAS ESAUSTI (<0,04% SO <sub>2</sub> )	IV:6/CND:10
IS	PPA	72	GAS DI PROCESSO ALIMENTO COLONNA C8 PPA	GAS PROCESSO (1% SO <sub>2</sub> + 9% SO <sub>3</sub> )	IV:6/CND:10/5:20
IS	PPA	73	GAS DI PROCESSO RITORNO DA COLONNA C8 PPA	GAS PROCESSO (1% SO <sub>2</sub> + 9% SO <sub>3</sub> )	IV:6/CND:10/5:20
IS	OL	37	OLEUM DA PB A E10	OLEUM 104-106%	IV:3/CND:6
IS	OL	38	LINEA OLEUM da 39 A VALVOLA VS2 (1°TRATTO) - DA VS2 A STOCCAGGIO (2°TRATTO)	OLEUM 104-106%	IV:3/CND:6
IS	OL	39	LINEA OLEUM DA E10 A RAMPE C4	OLEUM 104-106%	IV:3/CND:6
IS	OL	42	ACIDO SOLFORICO 98,5% DA LINEA 41 A TINO D3	ACIDO SOLFORICO 98,5%	IV:3/CND:6
IS	OL	54	LINEA OLEUM RICICLO IN D3	OLEUM 104-106%	IV:3/CND:6
IS	OL	55	COLLETTORE DISTRIBUZIONE A RAMPE C4	OLEUM 104-106%	IV:3/CND:6
IS	OL	56	LINEA OLEUM A CELLE ANALITICHE	OLEUM 104-106%	IV:3/CND:6
IS	OL	62	LINEA OLEUM RICICLO IN D1	OLEUM 104-106%	IV:3/CND:6
IS	OL	63	LINEA OLEUM RICICLO IN D201	OLEUM 104-106%	IV:3/CND:6
IS	CA	61	LINEA ASPIRAZIONE GAS DAI SERBATOI OLEUM	OLEUM 104-106%	IV:3/CND:6
IS	CA	65	LINEA COLLEGAMENTO TROPPO PIENO SERBATOI OLEUM	OLEUM 104-106%	IV:3/CND:6
IS	CA	60	LINEA RICICLO E SCARICO AUTOBOTTI OLEUM	OLEUM 104-106%	IV:3/CND:6
IS	CA	59	LINEA CARICO AUTOBOTTI OLEUM	OLEUM 104-106%	IV:3/CND:6
IS	CA	57	LINEA PRESA DA SERBATOI OLEUM 03.07, 03.08, 03.09	OLEUM 104-106%	IV:3/CND:6
IS	CA	58	LINEA PRESA DA SERBATOI OLEUM 03.10	OLEUM 104-106%	IV:3/CND:6
IS	CA	64	LINEA DI PRESA DI FONDO SERBATOI OLEUM 03.07, 08, 09, 10	OLEUM 104-106%	IV:3/CND:6
SKG	HCL	01	HCl 32% PRODUZIONE A P.S.	HCl 32%	IV:4/CND:10
LABS	50	50001	LINEA GAS DA I5 A 50E1	Gas SO <sub>2</sub> /SO <sub>3</sub>	IV:6/CND:10
LABS	50	50003	LINEA GAS DA 50F1 A 50K1	Gas SO <sub>2</sub> /SO <sub>3</sub>	IV:6/CND:10
LABS	50	50004	LINEA GAS DA 50K1 A 50E2	Gas SO <sub>2</sub> /SO <sub>3</sub>	IV:6/CND:10
LABS	50	50005	LINEA GAS DA 50E2 A 16F3	Gas SO <sub>2</sub> /SO <sub>3</sub>	IV:6/CND:10
LABS	50	50007	LINEA GAS DA 50E1 A 50F1	Gas SO <sub>2</sub> /SO <sub>3</sub>	IV:6/CND:10
LABS	50	50007	CONDENSE OLEUM A LINEA 50012	Oleum	IV:6/CND:10
LABS	50	50010	CONDENSE OLEUM DA 50F1 A 50V1	Oleum	IV:3/CND:6
LABS	50	50011	CONDENSE OLEUM DA 50E1 A LINEA 50010	Oleum	IV:3/CND:6
LABS	50	50012	CONDENSE OLEUM DA 50E2 A LINEA 50010	Oleum	IV:3/CND:6
LABS	50	50013	CONDENSE OLEUM DA 50V1 A TINO D30 IS	Oleum	IV:3/CND:6
SKG	HCL	09	LINEA HCl GAS DA F2 A COLONNE REFRIGERANTI C5-C6 (TUBONI GAS FORNO 2)	HCl GAS 60%v	IV:4
SKG	HCL	08	LINEA HCl GAS DA F1 A COLONNE REFRIGERANTI C1-C2 (TUBONI GAS FORNO 1)	HCl GAS 60%v	IV:4
SKG	HCL	36	LINEA HCl GAS A VENTILATORE K12	HCl GAS <1%v	IV:4
SKG	HCL	37	LINEA HCl GAS A VENTILATORE K13	HCl GAS <1%v	IV:4
IS	TS	95	LINEA SOLUZIONE DI RICICLO DA P10 A COLONNA C5	BISOLFITO DI SODIO 16-18%	IV:6/CND:10
SKG	HCL	111	LINEA MANDATA POMPA P4 A COLONNA C12	SOLUZIONE NaOH dil.	IV:4/CND:10
SKG	HCL	61	LINEA MANDATA POMPA P3 A COLONNA C11	SOLUZIONE NaOH dil.	IV:4/CND:10
IS	GSPR	72	GAS USCITA COLONNA ASSORBENTE C2 – USCITA COLONNA ASSORBENTE C3	GAS PROCESSO (1% SO <sub>2</sub> )	IV:6/CND:10
SKG	HCL	03	CONDENSE HCl 37% DA D7 A P.S.	HCl 37%	IV:4/CND:10
SKG	HCL	04	LINEA ASPIRAZIONE P9 DA D7	HCl 37%	IV:4/CND:10
SKG	HCL	05	LINEA REINTEGRO HCl 32% A TINO D2	HCl 32%	IV:4/CND:10
SKG	HCL	06	LINEA CONDENSE ACIDE DA LINEA 03 A LINEA SCARICO AT8	HCl 37%	IV:4/CND:10
SKG	HCL	07	LINEA CONDENSE ACIDE DA LINEA 03 A LINEA 03 PRODUZIONE A STOCCAGGIO	HCl 37%	IV:4/CND:10
SKG	HCL	10	HCl GAS DA USCITA COLONNE C1 E C2 A COLONNA DI LAVAGGIO C3	HCl GAS 60%v	IV:4
SKG	HCL	11	HCl GAS DA USCITA COLONNE C5 E C6 A COLONNA DI LAVAGGIO C7	HCl GAS 60%v	IV:4
SKG	HCL	107	CONDENSE ACIDE DA COLONNE C5 E C6 A SERBATOIO D7	HCl 37%	IV:4/CND:10
SKG	HCL	12	CONDENSE ACIDE DA COLONNE C1 E C2 A SERBATOIO D7	HCl 37%	IV:4/CND:10
SKG	DECO	122	HCl 32% DA LINEA 27 A SERBATOIO D11	HCl 32%	IV:4/CND:10
IS	TS	701	LINEA GAS DI PROCESSO DA H4 A E701	GAS PROCESSO (10% SO <sub>2</sub> )	IV:6/CND:10/5:20
IS	TS	702	GAS DI PROCESSO DA E701 A C701	GAS PROCESSO (10% SO <sub>2</sub> )	IV:6/CND:10/5:20

PAC3	ABB	037	LINEA MANDATA POMPE P8A/B A COLONNA C1	SOLUZIONE NaOH dil.	IV:6/CND:10
SKG	HCL	13	LINEA BY-PASS ASSORBIMENTO FORNO 1/2	HCL GAS 60%v	IV:4
SKG	HCL	14	LINEA BY-PASS COLONNA DI LAVAGGIO FORNO 1 (C3)	HCL GAS 60%v	IV:4
SKG	HCL	15	LINEA HCl GAS DA COLONNA DI LAVAGGIO FORNO 1 A COLONNA ASSORBENTE	HCL GAS 60%v	IV:4
SKG	LAV	16	LINEA HCl DA FONDO COLONNA LAVAGGIO FORNO 1 C3 A SERBATOIO D2	HCl 33% + SO4=	IV:4/CND:10
SKG	LAV	17	LINEA POLMONAZIONE COLONNA LAVAGGIO C3 CON SERBATOIO D2	HCl GAS	IV:4
SKG	LAV	18	LINEA HCL DA SERBATOIO D2 A POMPA P1	HCl 33% + SO4=	IV:4/CND:10
SKG	LAV	183	LINEA DA MANDATA P2 A INGRESSO SCAMBIATORE E1	HCl 33% + SO4=	IV:4/CND:10
SKG	LAV	42	LINEA DA USCITA E1 A COLONNA LAVAGGIO FORNO 1	HCl 33% + SO4=	IV:4/CND:10
SKG	LAV	19	LINEA SPURGO SOLUZIONE SERBATOIO D2 A SERBATOIO D7	HCl 33% + SO4=	IV:4/CND:10
SKG	LAV	21	LINEA HCl DA FONDO COLONNA LAVAGGIO FORNO 2 A SERBATOIO D3	HCl 33% + SO4=	IV:4/CND:10
SKG	LAV	23	LINEA HCL DA SERBATOIO D3 A POMPA P2	HCl 33% + SO4=	IV:4/CND:10
SKG	LAV	47	LINEA DA MANDATA P3 AD INGRESSO SCAMBIATORE E2	HCl 33% + SO4=	IV:4/CND:10
SKG	LAV	113	LINEA HCL DA USCITA E2 A INGRESSO COLONNA LAVAGGIO FORNO 2	HCl 33% + SO4=	IV:4/CND:10
SKG	LAV	24	LINEA SPURGO SOLUZIONE SERBATOIO D3 A SERBATOIO D7	HCl 33% + SO4=	IV:4/CND:10
SKG	HCL	40	HCl 32% DA FONDO COLONNA ASSORBIMENTO FORNO 1 A LINEA 41	HCl 32%	IV:4/CND:10
SKG	HCL	41	HCl 32% DA FONDO COLONNA ASSORBIMENTO FORNO 2 A LINEA 103	HCl 32%	IV:4/CND:10
SKG	HCL	103	HCl 32,5% DA LINEA 41 A SERBATOIO D8	HCl 32%	IV:4/CND:10
SKG	HCL	104	HCl 32,5% DA LINEA 40 A SERBATOIO D9	HCl 32%	IV:4/CND:10
SKG	HCL	105	HCl 32,5% DA LINEA 40 A SERBATOIO D7	HCl 32%	IV:4/CND:10
SKG	HCL	26	LINEA HCL 32% DA SERBATOIO D9 AD ASPIRAZIONE POMPA P12	HCl 32%	IV:4/CND:10
SKG	HCL	100	LINEA HCL 32% DA D8 AD ASPIRAZIONE P10	HCl 32%	IV:4/CND:10
SKG	HCL	27	LINEA HCL 32% DA MANDATA POMPA P12 A FILTRI DECOLORAZIONE	HCl 32%	IV:4/CND:10
SKG	HCL	102	LINEA HCL 32% DA POMPA P10 A LINEA 27	HCl 32%	IV:4/CND:10
SKG	DECO	132	LINEA HCl 32% A FILTRO DECOLORAZIONE F5	HCl 32%	IV:4/CND:10
SKG	DECO	114	LINEA HCl 32% A FILTRO DECOLORAZIONE F6	HCl 32%	IV:4/CND:10
SKG	DECO	122	LINEA HCL 32% DA LINEA 132 A SERBATOIO D11	HCl 32%	IV:4/CND:10
SKG	DECO	43	LINEA HCL 32% DECOLORATO DA FILTRO F5 A LINEA 45	HCl 32%	IV:4/CND:10
SKG	DECO	44	LINEA HCL 32% DECOLORATO DA FILTRO F6 A LINEA 45	HCl 32%	IV:4/CND:10
SKG	DECO	45	LINEA HCL 32% DECOLORATO DA LINEE 43 E 44 A SERBATOIO D11	HCl 32%	IV:4/CND:10
SKG	DECO	46	LINEA HCL 32% DECOLORATO DA FONDO D11 AD ASPIRAZIONE P16	HCl 32%	IV:4/CND:10
SKG	DECO	112	LINEA HCL 32% DA LINEA 46 A POMPA P17	HCl 32%	IV:4/CND:10
SKG	DECO	48	LINEA DA MANDATA P17 A LINEA 113	HCl 32%	IV:4/CND:10
SKG	HCL	28	LINEA RICICLO DA LINEA 102 A COLONNE ASSORBENTI FORNO 1 E 2	HCl 32%	IV:4/CND:10

---

**MARCHI INDUSTRIALE SPA**  
**PROT. CIPPC-00-2010-0002564**

ELENCO APPARECCHI CONTENENTI SOSTANZE CLASSIFICATE PERICOLOSE  
ai sensi del DM 28.02.2006 e smi integrato dalla indicazione dei relativi sistemi  
di sicurezza, nonché dei sistemi di trattamento delle emissioni atmosferiche ed  
idriche

---

Data: 14/09/2011  
Rev. 0 Emessa per primo invio all'AC e EC

---

## LEGENDA

Campo **PERIODICITA'** espressa in [Anni]

IV	ispezione visiva
II	ispezione interna
CND	controlli non distruttivi
M	manutenzione
S	sostituzione
P	prova di funzionamento / taratura

14/09/2011

0

### ***Note aggiuntive relative ai "sistemi di trattamento delle emissioni atmosferiche ed idriche"***

1. Le aree nelle quali passano linee di processo o drenano direttamente all'impianto di trattamento o drenano in bacini di contenimento o nella vasca di sequestro delle acque meteoriche

---



IMPIANTO	3A	DESCRIZIONE	FLUIDO	PERIODICITA'
IS	H1	FORNO DI COMBUSTIONE ZOLFO		
IS	R1	CONVERTITORE CATALITICO IN 4 TEMPI		
IS	E3	SCAMBIATORE A FASCIO TUBIERO GAS-GAS		
IS	C4	COLONNA ASSORBIMENTO SO3 PER SINTESI OLEUM	OLEUM 104-106%	IV:1/II:6/CND:3
IS	D3	TINO ALLOGGIAMENTO POMPA CIRCOLAZIONE OLEUM	OLEUM 104-106%	IV:1/II:6/CND:3
IS	P8	POMPA CIRCOLAZIONE OLEUM	OLEUM 104-106%	IV:1/M:2
IS	E10	SCAMBIATORE RAFFREDDAMENTO OLEUM	OLEUM	IV:2
IS	P6	POMPA CARICO ATB OLEUM / ACIDO SOLFORICO CONC.	OLEUM 104-106% / ACIDO SOLF. 96-99%	IV:1
IS	C8	COLONNA PRODUZIONE ACIDO SOLFORICO 96% PPA	ACIDO SOLFORICO 96% & GAS PROCESSO SO2/SO3	IV:1
IS	C2	COLONNA ASSORBENTE PRINCIPALE ACIDO SOLFORICO	ACIDO SOLFORICO 98-99,5%	IV:4
IS	C5	SCRUBBER DI CODA IMPIANTO ACIDO SOLFORICO	BISOLFITO DI SODIO	IV:1/II+CND:6
IS	D7	BOCCIA ACCUMULO ACIDO SOLFORICO 96% PPA	ACIDO SOLFORICO 96%	IV:1
LABS	V1	VASCA RACCOLTA SPANTI LAB/LABS	LAB/LABS	
LABS	P5	POMPA GESTIONE SPANTI LAB/LABS	LAB/LABS	
LABS	50E1	PRIMO SCAMBIATORE RAFFREDDAMENTO GAS SO3	Gas SO2/SO3	IV:4/CND:6
LABS	50E2	SECONDO SCAMBIATORE RAFFREDDAMENTO GAS SO3	Gas SO2/SO3	IV:4/CND:6
LABS	50F1	FILTRO A CANDELA GAS ALIMENTO UNITA' LABS	Gas SO2/SO3	IV:4/CND:6
LABS	50K1	VENTILATORE RICOMPRESIONE GAS ALIMENTO UNITA' LABS	Gas SO2/SO3	CND:6
LABS	50K1	VENTILATORE RICOMPRESIONE GAS ALIMENTO UNITA' LABS	Gas SO2/SO3	IV:2/P:2
LABS	50V1	SERBATOIO RACCOLTA E RILANCIO CONDENSE OLEUM	OLEUM	II+CND:10/P:3
IS	E4	SCAMBIATORE A FASCIO TUBIERO GAS-GAS		
IS	E5	SCAMBIATORE MONOTUBOLARE GAS-GAS		
SKG	P10	POMPA TRASFERIMENTO HCL A PARCO SERBATOI	HCL 32%	
SKG	P12	POMPA TRASFERIMENTO HCL A PARCO SERBATOI	HCL 32%	
SKG	P16	POMPA TRASFERIMENTO HCL DECOLORATO A PARCO SERBATOI	HCL 32%	
SKG	P17	POMPA TRASFERIMENTO HCL DECOLORATO A PARCO SERBATOI	HCL 32%	
SKG	P9	POMPA TRASFERIMENTO CONDENSE ACIDE A PARCO SERBATOI	HCL 32%	
SKG	C1	COLONNA REFRIGERANTE HCl GAS DA FORNO 1	HCl GAS 60%v	IV:4/II:6
SKG	P1	POMPA DI RICICLO TORRE DI LAVAGGIO FORNO 1	HCl 33% + SO4=	
SKG	P2	POMPA DI RICICLO TORRE DI LAVAGGIO FORNO 2	HCl 33% + SO4=	
SKG	C2	COLONNA REFRIGERANTE HCl GAS DA FORNO 1	HCl GAS 60%v	IV:4/II:6
SKG	C5	COLONNA REFRIGERANTE HCl GAS FORNO 2	HCl GAS 60%v	IV:4/II:6
SKG	C6	COLONNA REFRIGERANTE HCl GAS FORNO 2	HCl GAS 60%v	IV:4/II:6
SKG	C3	COLONNA LAVAGGIO HCl FORNO 1	HCl GAS 60%v	IV:4/II:6
SKG	C7	COLONNA LAVAGGIO HCl FORNO 2	HCl GAS 60%v	IV:4/II:6
SKG	C4	COLONNA ASSORBIMENTO HCL FORNO 1	HCL GAS / SOLUZIONE 32%	IV:4/II:6
SKG	C8	COLONNA ASSORBIMENTO HCL FORNO 2	HCL GAS / SOLUZIONE 32%	IV:4/II:6
SKG	K6	VENTILATORE ARIA COMBURENTE A FORNO 1	ARIA AMBIENTE	
SKG	K7	VENTILATORE ARIA COMBURENTE A FORNO 2	ARIA AMBIENTE	
IS	K11	VENTILATORE DI CODA IMPIANTO ABBATTIMENTO H2S	Aria ambiente	IV+P:2; M:4
SKG	D2	SERBATOIO COLONNA DI LAVAGGIO FORNO 1	HCl 33% + SO4=	IV:4
SKG	14/09/2011	SERBATOIO COLONNA DI LAVAGGIO FORNO 2	HCl 33% + SO4=	IV:4
IS	0	Elettore pre-abbattimento H2S	H2S	IV:4
IS	PW1	POMPA ALIMENTO ZOLFO FUSO A FORNO H1	ZOLFO FUSO	
IS	D5	SERBATOIO RACCOLTA SCARICO C5	BISOLFITO DI SODIO	
IS	P10	POMPA CIRCOLAZIONE SOLUZIONE DI ABBATTIMENTO C5	BISOLFITO DI SODIO	IV+M:2
IS	P19	POMPA ALIMENTO SODA 50% A COLONNA C5	SODA 50%	IV+M:2
SKG	C12	COLONNA ABBATTIMENTO EMISSIONI DIFFUSE	ARIA + HCL < 1%v	IV:4; CND:10
SKG	P4	POMPA CIRCOLAZIONE SOLUZIONE DI ABBATTIMENTO COLONNA C12	SOLUZ. DIL NaOH	IV+M:4
SKG	PW5	POMPA ALIMENTO SODA 25% A COLONNA C12	NaOH 25%	IV+M:4
SKG	K14	VENTILATORE DI CODA COLONNA C12	ARIA + TRACCE HCL	IV+M:4
SKG	C11	COLONNA ABBATTIMENTO FINALE IMPIANTO SKG	ARIA + HCL < 1%v	IV:4, CND:10
SKG	P3	POMPA CIRCOLAZIONE SOLUZIONE DI ABBATTIMENTO COLONNA C11	NaOH	IV+M:4
SKG	F6	FILTRO A MANICHE ASPIRAZIONE VAGLIATURA SOLFATO	SOLFATO DI POTASSIO	IV:4
SKG	C13	COLONNA ABBATTIMENTO HCl DA CARICO AUTOBOTTI	ARIA + HCl	IV:4

SKG	K1	VENTILATORE ASPIRAZIONE HCl DA CARICO AUTOBOTTI	ARA + HCl	IV+P:4
SKG	C14	COLONNA ABBATTIMENTO SFIATI HCl DA SERBATOI DI STOCCAGGIO	HCl	IV:4
SKG	FT130	FILTRO A MANICHE TRAMOGGIA SOLFATO DI POTASSIO	SOLFATO DI POTASSIO	IV:4
SKG	FT131	FILTRO A MANICHE TRAMOGGIA SOLFATO DI POTASSIO	SOLFATO DI POTASSIO	IV:4
SKG	FT132	FILTRO A MANICHE TRAMOGGIA INSACCO SOLFATO DI POTASSIO	SOLFATO DI POTASSIO	IV:4
PAC3	C1	COLONNA ABBATTIMENTO FINALE IMPIANTO PAC3	ARIA + HCl	IV:4
PAC3	P8A	POMPA CIRCOLAZIONE SOLUZIONE DI ABBATTIMENTO	NaOH	M:3
PAC3	P8B	POMPA CIRCOLAZIONE SOLUZIONE DI ABBATTIMENTO	NaOH	M:3
SKG	F103a	FILTRO SU TRAMOGGIA SALE TRASPORTO PNEUMATICO	KCl	IV:4
SKG	F103b	FILTRO SU TRAMOGGIA SALE TRASPORTO PNEUMATICO	KCl	IV:4
SKG	F101	FILTRO SU TRAMOGGIA SALE ALIMENTO FORNO 1	KCl	IV:4
SKG	F102	FILTRO SU TRAMOGGIA SALE ALIMENTO FORNO 2	KCl	IV:4
SKG	F103	FILTRO ASPIRAZIONE POLVERI DA TRAMOGGIA POLMONE SOLFATO STANDARD	K2SO4	IV:4
SKG	F104	FILTRO ASPIRAZIONE POLVERI DA TRAMOGGIA POLMONE SOLFATO IDROSOLUBILE	K2SO4	IV:4
SKG	D8	SERBATIO RACCOLTA PRODUZIONE HCl 32% DA COLONNE ASSORBENTI	HCl 32%	IV:4
SKG	D9	SERBATIO RACCOLTA PRODUZIONE HCl 32% DA COLONNE ASSORBENTI	HCl 32%	IV:4
SKG	D7	SERBATIO RACCOLTA CONDENSE HCl 37% DA TORRI REFRIGERANTI	HCl 37%	IV:4
SKG	D7	SERBATIO RACCOLTA CONDENSE HCl 37% DA TORRI REFRIGERANTI	HCl 37%	IV:4
SKG	D11	SERBATIO RACCOLTA HCl 32% DA FILTRI DECOLORAZIONE	HCl 32%	IV:4
SKG	F5	FILTRO A RESINE ANIONICHE PER DECOLORAZIONE HCl	HCl 32%	IV:4
SKG	F6	FILTRO A RESINE ANIONICHE PER DECOLORAZIONE HCl	HCl 32%	IV:4
LABS	50V1	SERBATIO RACCOLTA E RILANCIO CONDENSE OLEUM	OLEUM	IV:4/CND:6
IS	C7	COLONNA ABBATTIMENTO H2S DA FUSORE ZOLFO	H2S / NaOH / Na2SO4	IV:4
IS	P3	POMPA RICICLO SOLUZIONE DI ABBATTIMENTO	Na2SO4 / NaOH	IV+P:2; M:4
SKG	E2	SCAMBIATORE COLONNA DI LAVAGGIO FORNO 2 matr. 1246	HCl 33% + SO4=	IV:4
SKG	E1	SCAMBIATORE COLONNA DI LAVAGGIO FORNO 1 matr. 1247	HCl 33% + SO4=	IV:4
SKG	K13	VENTILATORE ASPIRAZIONE HCl	HCl GAS <1%v	
SKG	K12	VENTILATORE ASPIRAZIONE HCl	HCl GAS <1%v	

---

**MARCHI INDUSTRIALE SPA**  
**PROT. CIPPC-00-2010-0002564**

**ELENCO STRUMENTAZIONE E VALVOLE CONTENENTI SOSTANZE CLASSIFICATE  
PERICOLOSE**

ai sensi del DM 28.02.2006 e smi integrato dalla indicazione dei relativi sistemi di sicurezza, nonché dei sistemi di trattamento delle emissioni atmosferiche ed idriche

---

Data: 16/09/2011  
Rev. 0 Emessa per primo invio all'AC e EC

## 3A4ASTRUMENTI\_AMBIENTALE

IMPIANTO	LINEA	3A	4A	DESCRIZIONE	FLUIDO
IS	GSPR	19	VV2	FARFALLA CON ATTUATORE MECCANICO	GAS PROCESSO (4% SO2 + 6% SO3)
IS	GSPR	20	VV3	FARFALLA CON ATTUATORE MECCANICO	GAS PROCESSO (4% SO2 + 6% SO3)
IS	GSPR	22	V11	FARFALLA MANUALE	GAS PROCESSO (2% SO2 + 8% SO3)
IS	GSPR	25	V12	VALVOLA A FARFALLA MANUALE INGRESSO GAS IN C2	GAS PROCESSO (1% SO2 + 9% SO3)
IS	GSPR	27	V101	SARACINESCA COPRO PIATTO VITE ESTERNA DN200 PN5	GAS PROCESSO (1% SO2 + 9% SO3)
IS	GSPR	30	V100	SARACINESCA MANUALE	GAS PROCESSO (1% SO2)
IS	GSPR	33	V13	FARFALLA MANUALE	GAS PROCESSO (0,04% SO2 + 1% SO3)
IS	GSPR	34	V14	VALVOLA A FARFALLA GARLOCK DN400 - GGG + PTFE	GAS PROCESSO (1% SO2 + 9% SO3)
IS	GSPR	35	V15	VALVOLA A FARFALLA GARLOCK DN400 - GGG + PTFE	GAS PROCESSO (1% SO2 + 9% SO3)
IS	GSPR	71	V511	FARFALLA MANUALE (PREDISP. A DCS PER AUTOMATISMO)	GAS ESAUSTI (<0,04% SO2)
IS	GSPR	71	V512	FARFALLA MANUALE (PREDISP. A DCS PER AUTOMATISMO)	GAS ESAUSTI (<0,04% SO2)
IS	GSPR	71	VP71.1	VALVOLA A SFERA INOX DN ... SEDI IN PTFE	GAS ESAUSTI (<0,04% SO2)
IS	PPA	72	V205	VALVOLA INGRESSO GAS AL PPA	GAS PROCESSO (1% SO2 + 9% SO3)
IS	PPA	72	V205.1	VALVOLA INGRESSO GAS AL PPA	GAS PROCESSO (1% SO2 + 9% SO3)
IS	PPA	72	PDT301	TRASMETTITORE PRESSIONE DIFFERENZIALE IN/OUT GAS	GAS PROCESSO (1% SO2 + 9% SO3)
IS	PPA	72	PDT302	TRASMETTITORE PRESSIONE DIFFERENZIALE IN/OUT GAS	GAS PROCESSO (1% SO2 + 9% SO3)
IS	PPA	73	V206	VALVOLA USCITA GAS DA PPA	GAS PROCESSO (1% SO2 + 9% SO3)
IS	PPA	73	V206.1	VALVOLA USCITA GAS DA PPA	GAS PROCESSO (1% SO2 + 9% SO3)
IS	OL	D3	LT4	TRASMETTITORE DI LIVELLO TINO D3 OLEUM	OLEUM 104-106%
IS	OL	42	VS9	VALVOLA SEZIONAMENTO ACIDO AL TINO D3	ACIDO SOLFORICO 98,5%
IS	OL	42	VS1	VALVOLA REGOLAZIONE CONCENTRAZIONE OLEUM	ACIDO SOLFORICO 98,5%
IS	OL	42	FT12	MISURATORE PORTATA ACIDO SOLFORICO A D3	ACIDO SOLFORICO 98,5%
IS	OL	38	FT6	MISURATORE PORTATA OLEUM A STOCCAGGIO	OLEUM 104-106%
IS	OL	38	VS2	REGOLAZIONE LIVELLO D3 / INVIO A STOCCAGGIO	OLEUM 104-106%
IS	OL	39	PT34	PRESSIONE OLEUM USCITA E10	OLEUM 104-106%
IS	OL	56	AE2	ANALIZZATORE CONCENTRAZIONE OLEUM (YOKOGAWA)	OLEUM 104-106%
IS	OL	56	AE2.1	ANALIZZATORE CONCENTRAZIONE OLEUM (EMERSON)	OLEUM 104-106%
IS	CA	59	LSC13	INTERRUTTORE DI LIVELLO DI BLOCCO CARICO ATB OLEUM	OLEUM 104-106%
IS	CA	59	FT1	MISURATORE DI PORTATA / PREDETERMINATORE CARICO ATB OLEUM	OLEUM 104-106%
IS	GSPR	25	V23	VALVOLA SEZIONAMENTO DI SICUREZZA GAS AL LABS	GAS PROCESSO (1% SO2 + 9% SO3)
LABS	50	50001	KV50.1	VALVOLA SEZIONAMENTO GAS SO3 ALIMENTO UNITA' LABS	Gas SO2/SO3
LABS	50	50002	PI50.2	MANOMETRO SU LINEA 50002 - GAS USCITA DA 50E1	Gas SO2/SO3
LABS	50	50003	PT50.3	TRASMETTITORE DI PRESSIONE SU LINEA 50003 - GAS USCITA DA 50F1	Gas SO2/SO3
LABS	50	50004	PI50.4	MANOMETRO SU LINEA 50004 - GAS MANDATA VENT. 50K1	Gas SO2/SO3
LABS	50	50005	PT16.1	TRASMETTITORE DI PRESSIONE SU LINEA 50005 - GAS INGRESSO A 16F3	Gas SO2/SO3
LABS	50	50010	KV50.3	VALVOLA SCARICO OLEUM DA 50E1 E DA 50F1	Oleum
LABS	50	50012	KV50.4	VALVOLA SCARICO OLEUM DA 50E2, 50F2 E 16F3	Oleum
LABS	50	50013	KV50.5	VALVOLA INVIO OLEUM DA 50V1 A D30	Oleum
IS	STOK	03.42	LSC03.42	INTERRUTTORE DI LIVELLO DI BLOCCO CARICO SERBATOIO 03.42	ACIDO SOLFORICO 96-99%
IS	ASS	45	AE1	ANALIZZATORE CONCENTRAZIONE ACIDO A C2	ACIDO SOLFORICO 98-99,5%
IS	ASS	45	AET1	TRASMETTITORE CONCENTRAZIONE ACIDO A C2	ACIDO SOLFORICO 98-99,5%
IS	ASS	47	AET3	TRASMETTITORE CONCENTRAZIONE ACIDO A C3	ACIDO SOLFORICO 98-99,5%
IS	ASS	47	AET3B	TRASMETTITORE CONCENTRAZIONE ACIDO A C3	ACIDO SOLFORICO 98-99,5%
IS	OL	D3	LI3	LIVELLO VISIVO A GALLEGGIANTE CON INDICATORE MAGNETICO	OLEUM 104-106%
IS	OL	D3	V1025	VALVOLA SFERA DN50 PN16 AISI316 SCARICO DI FONDO	OLEUM 104-106%
IS	GSPR	33	VP26	VALVOLA PRESA PRESSIONE GAS INGRESSO C3	GAS PROCESSO (0,04% SO2 + 1% SO3)
IS	GSPR	72	V513	VALVOLA A FARFALLA DN100 IN GGG RIVESTITA IN PTFE - ATTUATORE REGOLAZIONE POSIZIONE	GAS PROCESSO (1% SO2)
IS	GSPR	E5	VD E5.1	VALVOLA DRENO LATO CAMICIA E5 - DN40 AISI 316	
IS	FUS	88	TET1	TEMPERATURA GAS IN INGRESSO EIETTORE	H2S

## 3A4ASTRUMENTI\_AMBIENTALE

IS	FUS	90	AET1	pH SOLUZIONE ABBATTIMENTO	NaOH / Na2SO4
IS	FUS	90	PT1	PRESSIONE SOLUZIONE DI ABBATTIMENTO	NaOH / Na2SO4
IS	GSPR	71	AET2	ANALIZZATORE SO2 CAMINO DI EMERGENZA I5	GAS ESAUSTI (<0,04% SO2)
IS	ASS	45	AET1B	TRASMETTITORE CONCENTRAZIONE ACIDO A C2	ACIDO SOLFORICO 98-99,5%
IS	TS	C5	AET3	ANALIZZATORE SO2 A CAMINO PRINCIPALE IMPIANTO I5	BISOLFITO DI SODIO
IS	TS	C5	TETS4	TEMPERATURA GAS USCITA C5	BISOLFITO DI SODIO
IS	TS	D5	LTS1	LIVELLO SERBATOIO RACCOLTA SCARICO C5	BISOLFITO DI SODIO
IS	TS	95	PT51	PRESSIONE SOLUZIONE DI RICICLO DA P10 A COLONNA C5	BISOLFITO DI SODIO 16-18%
IS	TS	95	TET51	TEMPERATURA SOLUZIONE DI RICICLO DA P10 A COLONNA C5	BISOLFITO DI SODIO 16-18%
IS	TS	95	AET51	pH SOLUZIONE DI RICICLO DA P10 A COLONNA C5	BISOLFITO DI SODIO 16-18%
IS	TS	95	AET51.1	pH SOLUZIONE DI RICICLO DA P10 A COLONNA C5	BISOLFITO DI SODIO 16-18%
IS	GSPR	71	TETS3	TEMPERATURA GAS INGRESSO C5	GAS ESAUSTI (<0,04% SO2)
SKG	HCL	C12	AET03	pH SOLUZIONE DI ABBATTIMENTO	ARIA + HCL < 1%v
SKG	HCL	111	FI11	FLUSSIMETRO MANDATA POMPA P4 A COLONNA C12	SOLUZIONE NaOH dil.
SKG	HCL	111	FST11	MINIMA PORTATA SOLUZIONE ABBATTIMENTO A COLONNA C12	SOLUZIONE NaOH dil.
SKG	HCL	C11	AET02	pH SOLUZIONE DI ABBATTIMENTO COLONNA C11	ARIA + HCL < 1%v
SKG	HCL	61	FI10	PORTATA SOLUZIONE DI RICICLO A C11	SOLUZIONE NaOH dil.
SKG	HCL	61	FST10	MINIMA PORTATA SOLUZIONE ABBATTIMENTO A COLONNA C11	SOLUZIONE NaOH dil.
SKG	FRNO	F1	TET101	TEMPERATURA CAMERA DI COMBUSTIONE FORNO 1	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F1	TET102	TEMPERATURA CAMERA DI COMBUSTIONE FORNO 1	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F1	TET103	TEMPERATURA CAMERA DI COMBUSTIONE FORNO 1	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F1	TET107/1D	TEMPERATURA CAMERA DI REAZIONE FORNO 1	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F1	TET108/1S	TEMPERATURA CAMERA DI REAZIONE FORNO 1	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F1	TET108/1D	TEMPERATURA CAMERA DI REAZIONE FORNO 1	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F2	TET01/1	TEMPERATURA CAMERA DI COMBUSTIONE FORNO 2	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F2	TET02/1	TEMPERATURA CAMERA DI COMBUSTIONE FORNO 2	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F2	TET03/1	TEMPERATURA CAMERA DI COMBUSTIONE FORNO 2	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F2	TET04/1	TEMPERATURA CAMERA DI COMBUSTIONE FORNO 2	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F2	TET-07SX	TEMPERATURA CAMERA DI COMBUSTIONE FORNO 2	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F2	TET-07DX	TEMPERATURA CAMERA DI COMBUSTIONE FORNO 2	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F2	TET06	TEMPERATURA CAMERA DI REAZIONE FORNO 2	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F2	TET07	TEMPERATURA CAMERA DI REAZIONE FORNO 2	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F2	TET-08SX	TEMPERATURA CAMERA DI REAZIONE FORNO 2	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F2	TET-08DX	TEMPERATURA CAMERA DI REAZIONE FORNO 2	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	VGL	F6	AET10	ANALIZZATORE POLVERI CAMINO 7	SOLFATO DI POTASSIO
SKG	FRNO	F1	TET104	TEMPERATURA CAMERA DI COMBUSTIONE FORNO 1	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F1	TET105	TEMPERATURA CAMERA DI COMBUSTIONE FORNO 1	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F1	TET106	TEMPERATURA CAMERA DI COMBUSTIONE FORNO 1	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F1	TET107	TEMPERATURA CAMERA DI COMBUSTIONE FORNO 1	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F1	TET108	TEMPERATURA CAMERA DI COMBUSTIONE FORNO 1	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F1	TET109	TEMPERATURA CAMERA DI COMBUSTIONE FORNO 1	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F1	TET110	TEMPERATURA CAMERA DI COMBUSTIONE FORNO 1	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F1	TET111	TEMPERATURA CAMERA DI COMBUSTIONE FORNO 1	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F1	TET112	TEMPERATURA CAMERA DI COMBUSTIONE FORNO 1	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F1	TET113	TEMPERATURA CAMERA DI COMBUSTIONE FORNO 1	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F1	TET114	TEMPERATURA CAMERA DI COMBUSTIONE FORNO 1	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F1	TET115	TEMPERATURA CAMERA DI COMBUSTIONE FORNO 1	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F1	TET116	TEMPERATURA CAMERA DI COMBUSTIONE FORNO 1	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F1	TET117	TEMPERATURA CAMERA DI COMBUSTIONE FORNO 1	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F1	TET118	TEMPERATURA CAMERA DI COMBUSTIONE FORNO 1	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl

## 3A4ASTRUMENTI\_AMBIENTALE

SKG	FRNO	F1	TET119	TEMPERATURA CAMERA DI COMBUSTIONE FORNO 1	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F1	TET120	TEMPERATURA CAMERA DI COMBUSTIONE FORNO 1	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
SKG	FRNO	F1	TET107/15	TEMPERATURA CAMERA DI REAZIONE FORNO 1	H2SO4 99% / KCl / K2SO4 / HCl
PAC3	ABB	037	AET1	pH SOLUZIONE DI RICICLO COLONNA C1	SOLUZIONE NaOH dil.
PAC3	ABB	037	PLAS26	PRESSIONE SOLUZIONE DI RICICLO COLONNA C1	SOLUZIONE NaOH dil.
SKG	TRSA	F103a	AET12	ANALIZZATORE POLVERI CAMINO 27	KCl
SKG	TRSA	F101	AET13	ANALIZZATORE POLVERI CAMINO 28	KCl
SKG	TRSA	F102	AET14	ANALIZZATORE POLVERI CAMINO 29	KCl
SKG	TRP	F103	AET15	ANALIZZATORE POLVERI CAMINO 30	K2SO4
SKG	TRP	F104	AET16	ANALIZZATORE POLVERI CAMINO 31	K2SO4
IS	GSPR	E3	VP15	VALVOLA PRESA PRESSIONE TRA E3 ED E4	
IS	GSPR	E4	VD E4.1	VALVOLA DRENO LATO CAMICIA E4 - DN40 AISI 316	
IS	GSPR	Z5	VP16	VALVOLA PRESA PRESSIONE USCITA E4	GAS PROCESSO (1% SO2 + 9% SO3)
IS	GSPR	Z5	VD Z5.1	VALVOLA DRENO SU LINEA Z5	GAS PROCESSO (1% SO2 + 9% SO3)
IS	GSPR	Z8	VD Z8.1	VALVOLA DRENO SU LINEA Z8	GAS PROCESSO (1% SO2)
IS	GSPR	E4	VD E4.2	VALVOLA DRENO LATO TUBI E4 - DN40 AISI 316	
IS	GSPR	E4	VP20	VALVOLA PRESA PRESSIONE TRA E4 ED E3	
IS	GSPR	E3	VD E3.1	VALVOLA DRENO LATO TUBI E3 - DN40 AISI 316	
IS	GSPR	Z9	VP21	VALVOLA PRESA PRESSIONE USCITA E3 INGRESSO 4" T	GAS PROCESSO (1% SO2)
SKG	HCL	03	V3.1	VALVOLA A SFERA DN50 PN10	HCl 37%
SKG	HCL	03	V3.2	VALVOLA A MEMBRANA DN50 PN10 PP	HCl 37%
SKG	HCL	03	V3.3	VALVOLA A MEMBRANA DN50 PN10 PP	HCl 37%
SKG	HCL	04	V4.1	VALVOLA A SFERA DN50 PN10 PPFV	HCl 37%
SKG	HCL	03	V3.4	VALVOLA A SFERA DN25 PN10 PVC	HCl 37%
SKG	HCL	05	V5.1	VALVOLA SFERA DN20 PN10 PP	HCl 32%
SKG	HCL	05	V5.2	VALVOLA SFERA DN20 PN10 PP	HCl 32%
SKG	HCL	05	V5.3	VALVOLA SFERA DN20 PN10 PP	HCl 32%
SKG	HCL	06	V6.1	VALVOLA A SFERA DN50 PN10 PVC	HCl 37%
SKG	HCL	07	V7.1	VALVOLA A SFERA DN50 PN10 PVC	HCl 37%
SKG	HCL	107	V107.1	VALVOLA A SFERA DN50 PN10 PPFV	HCl 37%
SKG	HCL	12	V12.2	VALVOLA A MEMBRANA DN50 PN10 PP	HCl 37%
LABS	50	50V1	LSHH50.1	LIVELLOSTATO DI ALTISSIMO LIVELLO 50V1	OLEUM
IS	FUS	C7	PD1	MANOMETRO DIFFERENZIALE DEMISTER COLONNA	H2S / NaOH / Na2SO4
SKG	HCL	107	V107.2	VALVOLA A MEMBRANA DN50 PN10 PP	HCl 37%
IS	TS	702	HV703	VALVOLA A FARFALLA SEZIONAMENTO GAS DA E701 A C701	GAS PROCESSO (10% SO2)
IS	TS	702	TET701	TEMPERATURA GAS A C701	GAS PROCESSO (10% SO2)
IS	TS	702	TET702	TEMPERATURA GAS A C701	GAS PROCESSO (10% SO2)
IS	TS	704	AET701	pH SOLUZIONE DI RICICLO C701	BISOLFITO 20%
SKG	HCL	13	V13.1	VALVOLA A FARFALLA DN200 PN10 GHISA + PTFE	HCl GAS 60%v
SKG	HCL	13	V13.1	VALVOLA A MEMBRANA DN80 PN10 PVC	HCl GAS 60%v
SKG	HCL	14	V14.1	VALVOLA A FARFALLA DN250 PN10 GG+PTFE	HCl GAS 60%v
SKG	HCL	15	V15.1	VALVOLA A FARFALLA DN250 PN10 GG+PTFE	HCl GAS 60%v
SKG	LAV	16	V16.1	VALVOLA A FARFALLA DN80 PN10 PP	HCl 33% + SO4=
SKG	LAV	18	V18.1	VALVOLA A SFERA DN50 PN10 PP	HCl 33% + SO4=
SKG	LAV	18	V18.2	VALVOLA A SFERA DN50 PN10 PP	HCl 33% + SO4=
SKG	LAV	18	V18.3	VALVOLA A SFERA DN25 PN10 PP	HCl 33% + SO4=

---

**MARCHI INDUSTRIALE SPA**  
**PROT. CIPPC-00-2010-0002564**

PROGRAMMA CONTROLLO SPESSORI SERBATOI

---

Data: 16/09/2011  
Rev. 0 Emessa per primo invio all'AC e EC

---

**LEGENDA**

Campo **PERIODICITA'** [TIPO CONTROLLO] : [INTERVALLO] espresso in Anni

IV	ispezione visiva
II	ispezione interna
CND	controlli non distruttivi
M	manutenzione
S	sostituzione
P	prova di funzionamento / taratura



CND\_SERBATOI

IMPIANTO	3A	DESCRIZIONE	FLUIDO	MATERIALE	PERIODICITA	DPCND	NOTE	ultimo controllo
SKG	01.12	SERBATOIO ACIDO SOLFORICO CONC. ALIMENTO SKG	ACIDO SOLFORICO 96-99%	ACCIAIO al C	IV-4/II-8/CND-4	04/09/2013		04/09/2009
PC10	01.14	SILIO CARBONATO DI SODIO	CARBONATO O SOLFATO DI SODIO	VETRORESINA	IV+CND-5	30/11/2011		
IMB	01.15	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO 36% PER INFUSTAMENTO	ACIDO SOLFORICO 36%	VETRORESINA	IV-2/CND-5	30/11/2011		
GEN	02.13	SILIO STOCCAGGIO CALCE IDRATA	CALCE IDRATA	ACCIAIO al C	IV+CND-5	30/06/2016		21/06/2011
PC10	02.26	SERBATOIO POLICLORURO DI AI 10%	POLICLORURO DI AI 10%	VETRORESINA	IV-2/CND-II-5	30/11/2011		
PC10	02.27	SERBATOIO POLICLORURO DI AI 10%	POLICLORURO DI AI 10%	VETRORESINA	IV-2/CND-II-5	30/06/2016		30/06/2011
PAC3	02.28	SERBATOIO STOCCAGGIO LOCALE POLICLORURO D'ALLUMINIO 18%	POLICLORURO D'ALLUMINIO	VETRORESINA	IV-2/II+CND-5	21/04/2014		21/04/2009
PAC3	02.29	SERBATOIO STOCCAGGIO LOCALE POLICLORURO D'ALLUMINIO 18%	POLICLORURO D'ALLUMINIO	VETRORESINA	IV-2/II+CND-5	18/05/2014		18/05/2009
PC10	02.32	SERBATOIO POLICLORURO DI AI 10%	POLICLORURO DI AI 10%	VETRORESINA	IV-2/II+CND-5	30/11/2011		
IS	03.01	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO CONCENTRATO	ACIDO SOLFORICO 96-99%	ACCIAIO al C	IV-4/II-8/CND-4	10/12/2014		10/12/2010
IS	03.02	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO CONCENTRATO	ACIDO SOLFORICO 96-99%	ACCIAIO al C	IV-4/II-8/CND-4	10/12/2014		10/12/2010
IS	03.03	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO CONCENTRATO	ACIDO SOLFORICO 96-99%	ACCIAIO al C	IV-4/II-8/CND-4	10/12/2014		10/12/2010
IS	03.05	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO CONCENTRATO	ACIDO SOLFORICO 96-99%	ACCIAIO al C	IV-4/II-8/CND-4	30/06/2013		30/06/2009
IS	03.06	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO CONCENTRATO	ACIDO SOLFORICO 96-99%	ACCIAIO al C	IV-4/II-8/CND-4	30/06/2013		30/06/2009
IS	03.07	SERBATOIO STOCCAGGIO OLEUM	OLEUM 21-26% SO3	ACCIAIO al C	IV-1/II-6/CND-3	07/10/2013		07/10/2010
IS	03.08	SERBATOIO STOCCAGGIO OLEUM	OLEUM 21-26% SO3	ACCIAIO al C	IV-1/II-6/CND-3	07/10/2013		07/10/2010
IS	03.09	SERBATOIO STOCCAGGIO OLEUM	OLEUM 21-26% SO3	ACCIAIO al C	IV-1/II-6/CND-3	07/10/2013		07/10/2010
IS	03.10	SERBATOIO STOCCAGGIO OLEUM	OLEUM 21-26% SO3	ACCIAIO al C	IV-1/II-6/CND-3	07/10/2013		07/10/2010
IS	03.11	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO CONCENTRATO	ACIDO SOLFORICO 96-99%	ACCIAIO al C	IV-4/II-8/CND-4	30/06/2013		07/10/2010
IS	03.12	SERBATOIO STOCCAGGIO ZOLFO FUSO	ZOLFO FUSO	ACCIAIO al C	IV-1/CND-5	30/06/2016		30/06/2009
IS	03.13	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO 96% PPA	ACIDO SOLFORICO 96%	ACCIAIO/VETRO	IV-2/II-10/CND-5	21/07/2016		21/07/2011
IS	03.14	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO 96% PPA	ACIDO SOLFORICO 96%	ACCIAIO/VETRO	IV-2/II-10/CND-5	21/07/2016		21/07/2011
GEN	03.15	SERBATOIO STOCCAGGIO GASOLIO	GASOLIO AUTOTRAZIONE	ACCIAIO al C	IV-2/CND-5	10/12/2015		01/12/2010
IS	03.21	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO DILUITO 67%	H2SO4 67%	VETRORESINA	IV-1/II+CND-5/S-20	30/04/2015	INSTALLATO 04/2010	
IS	03.22	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO 62,5%	H2SO4 62,50%	VETRORESINA	IV-1/II+CND-5/S-20	30/04/2015	INSTALLATO 04/2010	
IS	03.23	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO 70%	H2SO4 70%	VETRORESINA	V-1/II+CND-5/S-20	30/04/2015	INSTALLATO 04/2010	
IS	03.24	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO 62,5%	H2SO4 62,5%	VETRORESINA	V-1/II+CND-5/S-20	30/04/2015	INSTALLATO 04/2010	
IS	03.29	SERBATOIO STOCCAGGIO ZOLFO FUSO	ZOLFO FUSO	ACCIAIO al C	IV-1/CND-5	30/06/2016		21/06/2011
IS	03.30	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO 96% b.f. (ex. 76%)	H2SO4 96%	VETRORESINA-PVC-C	IV-2/II+CND-5/S-DEF.	30/11/2011		
IS	03.31	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO 96% b.f. (ex. 76%)	H2SO4 96%	VETRORESINA-PVC-C	IV-2/II+CND-5/S-DEF.	11/06/2015		11/06/2010
IS	03.33	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO 96-99% ALIMENTO UNITA' DBT	ACIDO SOLFORICO 96-99%	VETRORESINA-PVC-C	IV-2/II+CND-5		FUORI SERVIZIO.	
IS	03.40	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO 50%	H2SO4 50%	RESINA BISFENOLICA	IV-2/II+CND-5	09/06/2014		09/06/2009
IS	03.41	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO 63%	H2SO4 63%	VETRORESINA	IV-2/II+CND-5	21/04/2014		21/04/2009
IS	03.42	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO CONCENTRATO	ACIDO SOLFORICO 96-99%	ACCIAIO al C	IV-4/II-8/CND-4	30/06/2013		30/06/2009
IS	03.43	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO SOLFORICO CONCENTRATO	ACIDO SOLFORICO 96-99%	ACCIAIO al C	IV-4/II-8/CND-4	30/06/2013		30/06/2009
IS	03.44	SERBATOIO STOCCAGGIO BISOLFITO DI SODIO	BISOLFITO DI SODIO	VETRORESINA	IV-2/CND-5	30/11/2011		
LABS	03.45	SERBATOIO STOCCAGGIO LAB	LAB (DOBCELIBENEZE)	ACCIAIO AL C. S235JR EN10025	IV-2/II+CND-5	30/09/2012	INSTALLATO 09/2007	
LABS	03.47	SERBATOIO STOCCAGGIO LABS	LABS (ACIDO ALCHIL BENZEN SOLFONICO)	AISI 304	IV-2/II+CND-5	30/09/2012	INSTALLATO 09/2007	
LABS	03.48	SERBATOIO STOCCAGGIO LABS	LABS (ACIDO ALCHIL BENZEN SOLFONICO)	AISI 304	IV-2/II+CND-5	30/09/2012	INSTALLATO 09/2007	
LABS	03.52	SERBATOIO STOCCAGGIO LOCALE LABS	LABS (ACIDO ALCHIL BENZEN SOLFONICO)	AISI304	IV-2/II+CND-5	30/09/2012	INSTALLATO 09/2007	

IMPIANTO	SA	DESCRIZIONE	FLUIDO	MATERIALE	PERIODICITA	DPCND	NOTE	ultimo controllo
LABS	03.53	SERBATOIO STOCCAGGIO LOCALE LABS	LABS (ACIDO ALCHIL BENZEN SOLFONICO)	AIS304	IV:2/II+CNDS	30/09/2012	INSTALLATO 09/2007	
SKG	04.05	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO CLORIDRICO	ACIDO CLORIDRICO 32-33%	VETRORESINA	IV:1/II+CNDS/5:20	03/12/2015		03/12/2010
SKG	04.06	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO CLORIDRICO	ACIDO CLORIDRICO 32-33%	VETRORESINA	IV:1/II+CNDS/5:20	31/07/2015	INSTALLATO 07/2010	
SKG	04.07	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO CLORIDRICO	ACIDO CLORIDRICO 32-33%	VETRORESINA	IV:1/II+CNDS/5:20	31/07/2015	INSTALLATO 07/2010	
SKG	04.08	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO CLORIDRICO	ACIDO CLORIDRICO 32-33%	VETRORESINA	IV:1/II+CNDS/5:20	31/03/2016	INSTALLATO 03/2011	
SKG	04.09	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO CLORIDRICO	ACIDO CLORIDRICO 32-33%	VETRORESINA	IV:1/II+CNDS/5:20	30/06/2016		30/06/2011
SKG	04.10	SERBATOIO STOCCAGGIO ACIDO CLORIDRICO	ACIDO CLORIDRICO 32-33%	VETRORESINA	IV:1/II+CNDS/5:20	31/07/2015	INSTALLATO 07/2010	
PAC3	04.11	SERBATOI DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 18%	POLICLORURO DI AI 18%	VETRORESINA	IV:2/II+CNDS	30/06/2016		30/06/2011
PAC3	04.12	SERBATOI DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 18%	POLICLORURO DI AI 18%	VETRORESINA	IV:2/II+CNDS	30/11/2011		
PAC3	04.13	SERBATOI DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 18%	POLICLORURO DI AI 18%	VETRORESINA	IV:2/II+CNDS	30/11/2011		
PAC3	04.14	SERBATOI DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 18%	POLICLORURO DI AI 18%	VETRORESINA	IV:2/II+CNDS	05/08/2016		05/08/2011
PAC3	04.15	SERBATOI DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 18%	POLICLORURO DI AI 18%	VETRORESINA	IV:2/II+CNDS	30/11/2011		
PAC3	04.16	SERBATOI DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 10% B50	POLICLORURO DI AI 10%	VETRORESINA	IV:2/II+CNDS	05/08/2016		05/08/2011
PAC3	04.17	SERBATOI DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 10% B50	POLICLORURO DI AI 10%	VETRORESINA	IV:2/II+CNDS	30/06/2016		30/06/2011
PAC3	04.18	SERBATOI DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 10% B50	POLICLORURO DI AI 10%	VETRORESINA	IV:2/II+CNDS	30/11/2011		
PAC3	04.19	SERBATOI DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 10% B50	POLICLORURO DI AI 10%	VETRORESINA	IV:2/II+CNDS	30/11/2011		
PAC3	04.20	SERBATOI DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 10% B50	POLICLORURO DI AI 10%	VETRORESINA	IV:2/II+CNDS	30/11/2011		
PAC3	04.21	SERBATOI DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 18%	POLICLORURO DI AI 18%	VETRORESINA	IV:2/II+CNDS	30/06/2016		30/06/2011
PAC3	04.22	SERBATOI DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 18%	POLICLORURO DI AI 18%	VETRORESINA	IV:2/II+CNDS	30/06/2016		30/06/2011
PAC3	04.23	SERBATOI DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 10% B40	POLICLORURO DI AI 10%	VETRORESINA	IV:2/II+CNDS	30/06/2016		30/06/2011
PAC3	04.24	SERBATOI DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 10% B40	POLICLORURO DI AI 10%	VETRORESINA	IV:2/II+CNDS	30/11/2011		
PAC3	04.25	SERBATOI DI STOCCAGGIO POLICLORURO DI AI 10% B40	POLICLORURO DI AI 10%	VETRORESINA	IV:2/II+CNDS	05/08/2016		05/08/2011
GEN	05.06	SERBATOIO STOCCAGGIO IDROSSIDO DI SODIO 50%	IDROSSIDO DI SODIO 50%	ACCIAIO al C.	IV:4/II:12/CND:5	10/12/2015		10/12/2010