
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

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 RICOMPRESSIONE GAS ALIMENTO UNITA' LABS	Gas SO2/SO3	CND:6
LABS	50K1	VENTILATORE RICOMPRESSIONE 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 I 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	Eiettoe 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	K ₂ SO ₄	IV:4
SKG	F104	FILTRO ASPIRAZIONE POLVERI DA TRAMOGGIA POLMONE SOLFATO IDROSOLUBILE	K ₂ SO ₄	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 H ₂ S DA FUSORE ZOLFO	H ₂ S / NaOH / Na ₂ SO ₄	IV:4
IS	P3	POMPA RICICLO SOLUZIONE DI ABBATTIMENTO	Na ₂ SO ₄ / NaOH	IV+P:2; M:4
SKG	E2	SCAMBIATORE COLONNA DI LAVAGGIO FORNO 2 matr. 1246	HCl 33% + SO ₄ =	IV:4
SKG	E1	SCAMBIATORE COLONNA DI LAVAGGIO FORNO 1 matr. 1247	HCl 33% + SO ₄ =	IV:4
SKG	K13	VENTILATORE ASPIRAZIONE HCL	HCL GAS <1%v	
SKG	K12	VENTILATORE ASPIRAZIONE HCL	HCL GAS <1%v	