
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:	Rev.	
14/09/2011	0	Emessa per primo invio all'AC e EC
26/06/2014	1	Aggiornamento elenco linee e controlli

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 %SO2)	S:20 / CND:6 / IV:6	
IS	GSPR	18	GAS USCITA 1° TEMPO CONVERTITORE R1 – INGRESSO CALDAIA H5	GAS PROCESSO (4% SO2 + 6% SO3)	S:16 / CND:6 / IV:6	
IS	GSPR	19	GAS BY-PASS CALDAIA H5	GAS PROCESSO (4% SO2 + 6% SO3)	IV:6/CND:10/S:20	
IS	GSPR	20	GAS USCITA CALDAIA H5 – INGRESSO 2° TEMPO CONVERTITORE R1	GAS PROCESSO (4% SO2 + 6% SO3)	IV:6/CND:10/S:20	
IS	GSPR	21	GAS USCITA 2° TEMPO CONVERTITORE R1 – INGRESSO CALDAIA H6	GAS PROCESSO (2% SO2 + 8% SO3)	IV:6/CND:10/S:20	
IS	GSPR	22	GAS BY-PASS CALDAIA H6	GAS PROCESSO (2% SO2 + 8% SO3)	IV:6/CND:10/S:20	
IS	GSPR	23	GAS USCITA CALDAIA H6 – INGRESSO 3° TEMPO CONVERTITORE R1	GAS PROCESSO (2% SO2 + 8% SO3)	IV:6/CND:10/S:20	
IS	GSPR	24	GAS USCITA 3° TEMPO CONVERTITORE R1 – INGRESSO SCAMBIATORE E3	GAS PROCESSO (1% SO2 + 9% SO3)	IV:6/CND:10/S:20	
IS	GSPR	25	GAS USCITA SCAMBIATORE E4 – INGRESSO COLONNA ASSORBENTE C2	GAS PROCESSO (1% SO2 + 9% SO3)	IV:6/CND:10/S:20	
IS	GSPR	26	GAS BY-PASS SCAMBIATORI E3-E4 – INGRESSO SCAMBIATORE E5	GAS PROCESSO (1% SO2 + 9% SO3)	IV:6/CND:10/S:20	
IS	GSPR	27	GAS USCITA SCAMBIATORE E5 – IMMISSIONE SU LINEA 25	GAS PROCESSO (1% SO2 + 9% SO3)	IV:6/CND:10/S:20	
IS	GSPR	28	GAS USCITA COLONNA ASSORBENTE C2 – INGRESSO SCAMBIATORE E5 – INGRESSO E4	GAS PROCESSO (1% SO2)	IV:6/CND:10/S:20	
IS	GSPR	29	GAS USCITA SCAMBIATORE E3 – INGRESSO 4° TEMPO CONVERTITORE R1	GAS PROCESSO (1% SO2)	IV:6/CND:10/S:20	
IS	GSPR	30	GAS BY-PASS PARZIALE E3 – IMMISSIONE SU LINEA 16	GAS PROCESSO (1% SO2)	IV:6/CND:10/S:20	
IS	GSPR	32	GAS USCITA 4° TEMPO CONVERTITORE R1 – INGRESSO ECONOMIZZATORE E2	GAS PROCESSO (0,04% SO2 + 1% SO3)	IV:6/CND:10/S:20	
IS	GSPR	33	GAS USCITA ECONOMIZZATORE E2 – INGRESSO COLONNA ASSORBIMENTO C3	GAS PROCESSO (0,04% SO2 + 1% SO3)	IV:6/CND:10/S:20	
IS	GSPR	34	GAS DI PROCESSO ALIMENTO COLONNA C4 OLEUM	GAS PROCESSO (1% SO2 + 9% SO3)	IV:6/CND:10/S:20	
IS	GSPR	35	GAS DI PROCESSO RITORNO DA COLONNA OLEUM C4	GAS PROCESSO (1% SO2 + 9% SO3)	IV:6/CND:10/S:20	
IS	GSPR	71	GAS USCITA ASSORBENTE FINALE + COLLEGAMENTO ASSORBENTI + CAMINO	GAS ESAUSTI (<0,04% SO2)	IV:6/CND:10	
IS	PPA	72	GAS DI PROCESSO ALIMENTO COLONNA C8 PPA	GAS PROCESSO (1% SO2 + 9% SO3)	IV:6/CND:10/S:20	
IS	PPA	73	GAS DI PROCESSO RITORNO DA COLONNA C8 PPA	GAS PROCESSO (1% SO2 + 9% SO3)	IV:6/CND:10/S:20	
IS	OL	37	OLEUM DA P8 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 SERBATOIO 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	
LABS	50	50001	LINEA GAS DA IS A 50E1	Gas SO2/SO3	IV:6/CND:10	
LABS	50	50003	LINEA GAS DA 50F1 A 50K1	Gas SO2/SO3	IV:6/CND:4	
LABS	50	50004	LINEA GAS DA 50K1 A 50E2	Gas SO2/SO3	IV:6/CND:10	
LABS	50	50005	LINEA GAS DA 50E2 A 16F3	Gas SO2/SO3	IV:6/CND:10	
LABS	50	50002	LINEA GAS DA 50E1 A 50F1	Gas SO2/SO3	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	
SKG	HCL	61	LINEA MANDATA POMPA P3 A COLONNA C11	SOLUZIONE NaOH dil.	IV:4	
IS	GSPR	72	GAS USCITA COLONNA ASSORBENTE C2 – USCITA COLONNA ASSORBENTE C3	GAS PROCESSO (1% SO2)	IV:6/CND:10	
SKG	HCL	02	HCl 32% DA SCARICO ATB A P.S.	HCl 32%	IV:4	
SKG	HCL	03	CONDENSE HCl 37% DA D7 A P.S.	HCl 37%	IV:4	
SKG	HCL	04	LINEA ASPIRAZIONE P9 DA D7	HCl 37%	IV:4	
SKG	LAV	05	LINEA REINTEGRO HCl 32% A TINI TORRI DI LAVAGGIO	HCl 32%	IV:4	
SKG	HCL	06	LINEA CONDENSE ACIDE DA LINEA 03 A LINEA SCARICO ATB	HCl 37%	IV:4	
SKG	HCL	07	LINEA CONDENSE ACIDE DA LINEA 03 A LINEA 01 PRODUZIONE A STOCCAGGIO	HCl 37%	IV:4	
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	
SKG	HCL	12	CONDENSE ACIDE DA COLONNE C1 E C2 A SERBATOIO D7	HCl 37%	IV:4	
SKG	DECO	122	HCl 32% DA LINEA 27 A SERBATOIO D11	HCL 32%	IV:4	

SKG	DECO	122	HCl 32% DA LINEA 27 A SERBATOIO D11	HCL 32%	IV:4	
IS	TS	701	LINEA GAS DI PROCESSO DA H4 A E701	GAS PROCESSO (10% SO2)	IV:6/CND:10/S:20	
IS	TS	702	GAS DI PROCESSO DA E701 A C701	GAS PROCESSO (10% SO2)	IV:6/CND:10/S:20	
PAC3	ABB	037	LINEA MANDATA POMPE P8A/B A COLONNA C1	SOLUZIONE NaOH dil.	IV:6/CND:7	
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	
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	
SKG	LAV	183	LINEA DA MANDATA P2 A INGRESSO SCAMBIATORE E1	HCl 33% + SO4=	IV:4	
SKG	LAV	42	LINEA DA USCITA E1 A COLONNA LAVAGGIO FORNO 1	HCl 33% + SO4=	IV:4	
SKG	LAV	19	LINEA SPURGO SOLUZIONE SERBATOIO D2 A SERBATOIO D7	HCl 33% + SO4=	IV:4	
SKG	LAV	21	LINEA HCl DA FONDO COLONNA LAVAGGIO FORNO 2 A SERBATOIO D3	HCl 33% + SO4=	IV:4	
SKG	LAV	23	LINEA HCL DA SERBATOIO D3 A POMPA P2	HCl 33% + SO4=	IV:4	
SKG	LAV	47	LINEA DA MANDATA P3 AD INGRESSO SCAMBIATORE E2	HCl 33% + SO4=	IV:4	
SKG	LAV	113	LINEA HCL DA USCITA E2 A INGRESSO COLONNA LAVAGGIO FORNO 2	HCl 33% + SO4=	IV:4	
SKG	LAV	24	LINEA SPURGO SOLUZIONE SERBATOIO D3 A SERBATOIO D7	HCl 33% + SO4=	IV:4	
SKG	HCL	40	HCl 32% DA FONDO COLONNA ASSORBIMENTO FORNO 1 A LINEA 41	HCl 32%	IV:4	
SKG	HCL	41	HCl 32% DA FONDO COLONNA ASSORBIMENTO FORNO 2 A LINEA 103	HCl 32%	IV:4	
SKG	HCL	103	HCl 32,5% DA LINEA 41 A SERBATOIO D8	HCl 32%	IV:4	
SKG	HCL	104	HCl 32,5% DA LINEA 40 A SERBATOIO D9	HCl 32%	IV:4	
SKG	HCL	105	HCl 32,5% DA LINEA 40 A SERBATOIO D7	HCl 32%	IV:4	
SKG	HCL	26	LINEA HCL 32% DA SERBATOIO D9 AD ASPIRAZIONE POMPA P12	HCl 32%	IV:4	
SKG	HCL	100	LINEA HCL 32% DA D8 AD ASPIRAZIONE P10	HCl 32%	IV:4	
SKG	HCL	27	LINEA HCL 32% DA MANDATA POMPA P12 A FILTRI DECOLORAZIONE	HCl 32%	IV:4	
SKG	HCL	102	LINEA HCL 32% DA POMPA P10 A LINEA 27	HCl 32%	IV:4	
SKG	DECO	132	LINEA HCl 32% A FILTRO DECOLORAZIONE F5	HCl 32%	IV:4	
SKG	DECO	114	LINEA HCL 32% A FILTRO DECOLORAZIONE F6	HCl 32%	IV:4	
SKG	DECO	122	LINEA HCL 32% DA LINEA 132 A SERBATOIO D11	HCl 32%	IV:4	
SKG	DECO	122	LINEA HCL 32% DA LINEA 132 A SERBATOIO D11	HCl 32%	IV:4	
SKG	DECO	43	LINEA HCL 32% DECOLORATO DA FILTRO F5 A LINEA 45	HCl 32%	IV:4	
SKG	DECO	44	LINEA HCL 32% DECOLORATO DA FILTRO F6 A LINEA 45	HCl 32%	IV:4	
SKG	DECO	45	LINEA HCL 32% DECOLORATO DA LINEE 43 E 44 A SERBATOIO D11	HCl 32%	IV:4	
SKG	DECO	46	LINEA HCL 32% DECOLORATO DA FONDO D11 AD ASPIRAZIONE P16	HCl 32%	IV:4	
SKG	DECO	112	LINEA HCL 32% DA LINEA 46 A POMPA P17	HCl 32%	IV:4	
SKG	DECO	48	LINEA DA MANDATA P17 A LINEA 113	HCl 32%	IV:4	
SKG	HCL	28	LINEA RICICLO DA LINEA 102 A COLONNE ASSORBENTI FORNO 1 E 2	HCl 32%	IV:4	