

Camino	Unità di provenienza	Portata (Nm ³ /h)	Temperatura (°C)	Pressione (mbar)	Umidità (%v)	O ₂ (%v)	Inquinante	Concentrazione e misurata (mg/Nm ³)	Limite legge (mg/Nm ³)	Flusso di massa (g/h)	Limite legge (g/h)
11	Saldatura reti	12.702	21,6	1.013	1,10	21	Polveri totali	<0,010		<0,13	
							Nichel (classe II - Tab.B)	<0,004		<0,05	
							Cromo III come Cr (classe III - Tab.B)	<0,004		<0,05	
							Manganese (classe III - Tab.B)	<0,004		<0,05	
							Piombo (Classe III -Tab.B)	<0,004		<0,05	
							Rame (classe III - Tab.B)	<0,004		<0,05	
12	Saldatura traversini + piegatura	8.880	15,1	1.013	1,10	21	Polveri totali	0,34		3,02	
							Nichel (classe II - Tab.B)	<0,004		<0,04	
							Cromo III come Cr (classe III - Tab.B)	<0,004		<0,04	
							Manganese (classe III - Tab.B)	<0,004		<0,04	
							Piombo (Classe III -Tab.B)	<0,004		<0,04	
							Rame (classe III - Tab.B)	<0,004		<0,04	
14	Saldature griglie	16.560	14,9	1.013	1,00	21	Polveri totali	0,683		11,31	
							Nichel (classe II - Tab.B)	<0,004		<0,07	
							Cromo III come Cr (classe III - Tab.B)	<0,004		<0,07	
							Manganese (classe III - Tab.B)	<0,004		<0,07	
							Piombo (Classe III -Tab.B)	<0,004		<0,07	
							Rame (classe III - Tab.B)	<0,004		<0,07	
17	Saldature griglie	4.740	11,0	1.013	1,00	21	Polveri totali	0,536		2,54	
							Nichel (classe II - Tab.B)	<0,004		<0,02	
							Cromo III come Cr (classe III - Tab.B)	<0,004		<0,02	
							Manganese (classe III - Tab.B)	<0,004		<0,02	
							Piombo (Classe III -Tab.B)	<0,004		<0,02	
							Rame (classe III - Tab.B)	<0,004		<0,02	
18	Saldature griglie	16.970	9,5	1.013	1,00	21	Polveri totali	1,5		25,46	
							Nichel (classe II - Tab.B)	<0,004		<0,07	
							Cromo III come Cr (classe III - Tab.B)	<0,004		<0,07	
							Manganese (classe III - Tab.B)	<0,004		<0,07	
							Piombo (Classe III -Tab.B)	<0,004		<0,07	
							Rame (classe III - Tab.B)	<0,004		<0,07	
19	Saldatura e piegatura reti	18.370	15,8	1.013	1,00	21	Polveri totali	0,636		11,68	

Camino	Unità di provenienza	Portata (Nm ³ /h)	Temperatura (°C)	Pressione (mbar)	Umidità (%v)	O ₂ (%v)	Inquinante	Concentrazione e misurata (mg/Nm ³)	Limite legge (mg/Nm ³)	Flusso di massa (g/h)	Limite legge (g/h)
							Nichel (classe II - Tab.B)	<0,004		<0,07	
							Cromo III come Cr (classe III - Tab.B)	<0,004		<0,07	
							Manganese (classe III - Tab.B)	<0,004		<0,07	
							Piombo (Classe III -Tab.B)	<0,004		<0,07	
							Rame (classe III - Tab.B)	<0,004		<0,07	
20	Saldatura e piegatura reti	14.610	16,0	1.013	1,00	21	Polveri totali	0,631		9,22	
							Nichel (classe II - Tab.B)	<0,004		<0,06	
							Cromo III come Cr (classe III - Tab.B)	<0,004		<0,06	
							Manganese (classe III - Tab.B)	<0,004		<0,06	
							Piombo (Classe III -Tab.B)	<0,004		<0,06	
							Rame (classe III - Tab.B)	<0,004		<0,06	
30	Linea 7.1 Decapaggio+Presg. (porcesso Zinco 2-produzione Griglie in filo+portalattine+portabottiglie)	13.600	21,7	1.013	1,40	21	Fosfati	<0,01		<0,14	
							Sostanze alcaline	0,947		12,88	
							Vapori acidi	0,19	30	2,58	
31	Linea 7.1 Sgrassatura (processo Zinco 2-produzione Griglie in filo+portalattine+portabottiglie)	7.290	22,5	1.013	1,40	21	Fosfati	<0,01		<0,07	
							Sostanze alcaline	1,125		8,20	
							Vapori acidi	0,27	30	1,97	
45	Linea 8.2 Presgrassatura (processo Cromo 1-produzione Griglie in filo)	3.579	26,2	1.013	1,40	21	Cromo VI come Cr (classe II - Tab. A1)	<0,004	1	<0,01	
							Fosfati	<0,01		<0,04	
							Sostanze alcaline	<0,005		<0,02	
							Vapori acidi	0,16	30	0,57	
48	Linea 8.2 Decapaggio (processo Cromo 1-produzione Griglie in filo)	7.573	26,0	1.013	1,50	21	Vapori acidi	0,31	30	2,35	
49	Linea 8.2 Sgrassatura (processo Cromo 1-produzione Griglie in filo)	3.488	26,2	1.013	1,40	21	Fosfati	<0,01		<0,03	
							Sostanze alcaline	<0,01		<0,03	
57	Linea 8.2 Cromatura (processo Cromo 1-produzione Griglie in filo)	10.956	28,6	1.013	1,40	21	Cromo VI come Cr (classe II - Tab. A1)	<0,005	1	<0,05	

Camino	Unità di provenienza	Portata (Nm3/h)	Temperatura (°C)	Pressione (mbar)	Umidità (%v)	O2 (%v)	Inquinante	Concentrazione e misurata (mg/Nm3)	Limite legge (mg/Nm3)	Flusso di massa (g/h)	Limite legge (g/h)
60	Linea 9.2 Sgrassatura (processo PVC-produzione Griglie in filo)	6.316	24,3	1.013	0,90	21	Vapori acidi	0,42	30	4,60	
							Fosfati	<0,01		<0,06	
							Sostanze alcaline	0,053		0,33	
62	Linea 9.2 Fosfatazione (processo PVC-produzione Griglie in filo)	6.498	26,4	1.013	1,00	21	Fosfati	<0,01		<0,06	
							Sostanze alcaline	0,054		0,35	
63	Linea 9.2 Primer (processo PVC-produzione Griglie in filo)	5.984	21,1	1.013	1,00	21	Sostanze Organiche Volatili (classe I - tab.D)	<0,05	5	<0,30	
							Sostanze Organiche Volatili (classe II - tab.D)	<0,05	20	<0,30	
							Sostanze Organiche Volatili (classe III - tab.D)	<0,05	150	<0,30	
							Sostanze Organiche Volatili (classe IV - tab.D)	<0,05	300	<0,30	
							Sostanze Organiche Volatili (classe V - tab.D)	<0,05	600	<0,30	
65	Linea 9.2 Plastificazione PVC (processo PVC-produzione Griglie in filo)	18.121	54,7	1.013	1,30	21	Ftalati	1,16		21,02	
							Ossidi di azoto (NOX)	<0,01	500	<0,18	
							Polveri totali	0,769	150	13,94	
							Sostanze Organiche Volatili (classe I - tab.D)	<0,05	5	<0,91	
							Sostanze Organiche Volatili (classe II - tab.D)	<0,05	20	<0,91	
							Sostanze Organiche Volatili (classe III - tab.D)	<0,05	150	<0,91	
							Sostanze Organiche Volatili (classe IV - tab.D)	<0,05	300	<0,91	
							Sostanze Organiche Volatili (classe V - tab.D)	<0,05	600	<0,91	
68	Linea 8.1 Sgrassatura (processo Cromo 2 - produzione griglie in filo)	9.830	15,8	1.032	0,89	21	Fosfati	<0,01		<0,10	
							Vapori alcalini (Idrossido di sodio)	0,772		7,59	
69	Linea 8.1 Decapaggio (processo Cromo 2 - produzione griglie in filo)	3.290	18,0	1.012	0,90	21	Vapori acidi	4,45	30	14,64	
70	Linea 8.1 Cromatura (processo Cromo 2 - produzione griglie in filo)	7.290	15,0	1.032	0,90	21	Cromo VI come Cr (classe II - Tab. A1)	<0,004	1	<0,03	
							Vapori acidi	0,74	30	5,39	

Camino	Unità di provenienza	Portata (Nm ³ /h)	Temperatura (°C)	Pressione (mbar)	Umidità (%v)	O ₂ (%v)	Inquinante	Concentrazione e misurata (mg/Nm ³)	Limite legge (mg/Nm ³)	Flusso di massa (g/h)	Limite legge (g/h)
71	Linea 8.1 Presgrassatura (processo Cromo 2 - produzione griglie in filo)	7.300	15,0	1.032	0,90	21	Fosfati	<0,01		<0,07	
							Vapori alcalini (Idrossido di sodio)	0,561		4,10	
93	Linea 9.2 Raffreddamento (processo PVC-produzione Griglie in filo)	18.279	24,0	1.013	1,00	21	Ftalati	0,19	20	3,47	100
95	Attrezzatura, saldatura metalli	1.634	18,1	1.013	1,50	21	Polveri totali	0,52		0,85	
							Nichel (classe II - Tab.B)	<0,004		<0,01	
							Cromo III come Cr (classe III - Tab.B)	<0,004		<0,01	
							Manganese (classe III - Tab.B)	0,01		0,02	
							Piombo (Classe III -Tab.B)	<0,004		<0,01	
							Rame (classe III - Tab.B)	0,01		0,02	
96	Attrezzatura, saldatura metalli	2.448	19,2	1.013	1,20	21	Polveri totali	<0,01		<0,02	
							Nichel (classe II - Tab.B)	<0,004		<0,01	
							Cromo III come Cr (classe III - Tab.B)	<0,004		<0,01	
							Manganese (classe III - Tab.B)	<0,004		<0,01	
							Piombo (Classe III -Tab.B)	<0,004		<0,01	
							Rame (classe III - Tab.B)	<0,004		<0,01	
99	Linea 7.2 Verniciatura Epox. (processo Zinco 3 Epox-produzione Griglie in filo+portalattine+portabottiglie)	7.915	52,9	1.013	1,40	21	Polveri totali	0,979	150	7,75	
							Sostanze Organiche Volatili (classe I - tab.D)	<0,05	5	<0,40	
							Sostanze Organiche Volatili (classe II - tab.D)	<0,05	20	<0,40	
							Sostanze Organiche Volatili (classe III - tab.D)	<0,05	150	<0,40	
							Sostanze Organiche Volatili (classe IV - tab.D)	<0,05	300	<0,40	
							Sostanze Organiche Volatili (classe V - tab.D)	<0,05	600	<0,40	
100	Linea 7.2 Zincatura (processo Zinco 3-produzione Griglie in filoportalattine+portabottiglie)	36.247	19,9	1.013	1,50	21	Sostanze alcaline	1,286		46,61	
							Vapori acidi	0,26	30	9,42	
							Cromo VI come Cr (classe II - Tab. A1)	<0,004	1	<0,14	

Camino	Unità di provenienza	Portata (Nm3/h)	Temperatura (°C)	Pressione (mbar)	Umidità (%v)	O2 (%v)	Inquinante	Concentrazione e misurata (mg/Nm3)	Limite legge (mg/Nm3)	Flusso di massa (g/h)	Limite legge (g/h)
108	Linea 7.1 Verniciatura Epox (processo Zinco 2 Epox- produzione Griglie in filo)	8.275	50,2	1.013	1,50	21	Polveri totali	<0,01	150	<0,08	
							Sostanze Organiche Volatili (classe I - tab.D)	<0,05	5	<0,41	
							Sostanze Organiche Volatili (classe II - tab.D)	<0,05	20	<0,41	
							Sostanze Organiche Volatili (classe III - tab.D)	<0,05	150	<0,41	
							Sostanze Organiche Volatili (classe IV - tab.D)	<0,05	300	<0,41	
							Sostanze Organiche Volatili (classe V - tab.D)	<0,05	600	<0,41	
109	Linea produzione 14: verniciatura cesti arredo, fumi combustione metano	712	95,5	1.013	2,80	21	Ossidi di azoto (NOX)	26,3	500	18,73	
110	Linea produzione 14: verniciatura cesti arredo, aspirazione tunnel fosfosgrassaggio	6.897	19,0	1.013	1,30	21	Fosfati	<0,01		<0,07	
							Sostanze alcaline	0,077		0,53	
111	Linea produzione 14: verniciatura cesti arredo, aspirazione tunnel lavaggio	7.376	18,4	1.013	1,50	21	Fosfati	<0,01		<0,07	
							Sostanze alcaline	0,072		0,53	
112	Linea produzione 14: verniciatura cesti arredo, esalazione naturale barriera aria	320	35,1	1.013	1,10	21	Fosfati	<0,01		<0,003	
							Sostanze alcaline	0,063		0,02	
113	Linea produzione 14: verniciatura cesti arredo, esalazione naturale barriera aria	300	35,4	1.013	1,10	21	Fosfati	<0,01		<0,003	
							Sostanze alcaline	0,128		0,04	
114	Linea produzione 14: verniciatura cesti arredo, esalazione naturale barriera aria	576	100,8	1.013	1,10	21	S.O.V. (come C organico totale)	2,47	50	1,4	
115	Linea produzione 14: verniciatura cesti arredo, esalazione naturale barriera aria	554	81,3	1.013	1,20	21	S.O.V. (come C organico totale)	2,17	50	1,2	

Camino	Unità di provenienza	Portata (Nm ³ /h)	Temperatura (°C)	Pressione (mbar)	Umidità (%v)	O ₂ (%v)	Inquinante	Concentrazione e misurata (mg/Nm ³)	Limite legge (mg/Nm ³)	Flusso di massa (g/h)	Limite legge (g/h)
116	Linea produzione 14: verniciatura cesti arredo, comb. metano + aria forno asciugatura	2.256	103,8	1.013	1,10	21	Ossidi di azoto (NOX)	6,67	500	15,05	
117	Linea produzione 14: verniciatura cesti arredo, emissione filtro cabina di verniciatura	15.126	26,7	1.013	1,00	21	Polveri totali	<0,01	150	<0,15	
118	Linea produzione 14: verniciatura cesti arredo, comb. metano + polimerizzazione vernice	1.982	170,1	1.013	1,00	20	Ossidi di azoto (NOX)	11,3	500	22,40	
							S.O.V. (come C organico totale)	1,67	50	3,31	