

Spett.le

GIUNTA REGIONALE D'ABRUZZO
DIPARTIMENTO OPERE PUBBLICHE, GOVERNO DEL
TERRITORIO E POLITICHE AMBIENTALI
DPC026 -Servizio Gestione Rifiuti
Ufficio Attività Tecniche
Via Catullo, 2
Pescara

dpc026@pec.regione.abruzzo.it

A mezzo pec
Corfinio, 23/08/17

Oggetto: Comunicazione di modifica non sostanziale, ai sensi della L.R. n. 45 del 19/12/2007 e s.m.i., dell'autorizzazione regionale alla realizzazione ed esercizio di un impianto di recupero di rifiuti non pericolosi di proprietà della ETEX BUILDING PERFORMANCE SPA, sito in Strada S. Maria Loc. Impianata – 67030 Corfinio (AQ), di cui alla determinazione n° DR4/136 del 03/08/2010, così come aggiornata dalla DA21/46 del 22/10/12.

Il sottoscritto CRISTIAN PALMISANO
(nome) (cognome)
nato a Milano (MI) il 13/11/1974
(luogo)
Residente per la carica a Corfinio (AQ) in Via Strada S. Maria – Loc. Impianata
(luogo) (prov.) (indirizzo)
in qualità di Procuratore dell'impresa ETEX BUILDING PERFORMANCE SpA avente:
- sede legale in MILANO Via G.Leopardi, 2
- Codice fiscale/partita iva n. C.F. 01248350686 / P. IVA. 12723350158;

COMUNICA

- la realizzazione della variante non sostanziale all'impianto sito in Corfinio, Strada S. Maria Loc. Impianata, ai sensi dell'art. 45 della LR 45/07 e s.m.i in merito alle emissioni in atmosfera soggette ad autorizzazioni ai sensi della parte V del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.

A tale scopo DICHIARA che la variante comporta le seguenti modifiche:

ETEX BUILDING PERFORMANCE S.P.A. A SOCIO UNICO

Società soggetta a direzione e coordinamento di Etex Building Performance International S.A.

Sede legale: Via G. Leopardi, 2 - 20123 Milano

Sede Amministrativa: Via Perlasca, 14 - 27010 Vellezzo Bellini (PV)

T+39 0382 4575.75 F+39 0382 4575.250

www.siniat.it – www.promat.it

Capitale Sociale € 11.352.000,00 i.v. - P.IVA 12723350158 – C.F. 01248350686 – Reg. Imprese MI REA 1531393

- a) degli scarichi industriali soggetti ad autorizzazione ai sensi della parte III del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.
 SI NO

Con riferimento agli adempimenti in materia di Valutazione di Impatto Ambientale:

- c) la variante ricade in una delle categorie progettuali per le quali è prevista l'attivazione della fase di valutazione di impatto ambientale di cui al D.Lgs. 152/06 e sm.i.
 SI NO
- d) la variante ricade in una delle categorie progettuali per le quali è prevista l'attivazione della fase di verifica di assoggettabilità a VIA di cui al D.Lgs. 152/06 e s.m.i.
 SI NO

DICHIARA inoltre che

- si mantengono ferme tutte le altre condizioni dell'autorizzazione N° DR4/136 DEL 03/08/2010, così come modificata dalla Determina DA21/46 del 22/10/12.

Alla presente allega la seguente documentazione:

1. relazione tecnica esplicativa della variante non sostanziale, sottoscritta e timbrata dal legale rappresentante / procuratore.
2. Allegato A.1 Quadro delle emissioni.
3. Allegato A.2 Planimetria di stabilimento con evidenza punti di emissione

Il sottoscritto dichiara sotto la propria responsabilità e per gli effetti di legge che i dati riportati nella domanda e nei suoi allegati sono veritieri.

Distinti saluti

Il Direttore Industriale
Ing. Cristian Palmisano

etex building
performance S.p.A.
Stab.to: Strada S. Maria Loc. Implanata
67030 CORFINO (AQ)
Sede Legale: Via G. Leopardi, 2 - 20123 MILANO
Sede Amm.va: Via Perlasca, 14 - 27010 VELLEZZO BELLINI (PV)
P.IVA 12723350158 - C.F. 01248350686



ETEX BUILDING PERFORMANCE S.P.A. A SOCIO UNICO

Società soggetta a direzione e coordinamento di Etex Building Performance International S.A.

Sede legale: Via G. Leopardi, 2 - 20123 Milano

Sede Amministrativa: Via Perlasca, 14 - 27010 Vellezzo Bellini (PV)

T+39 0382 4575.75 F+39 0382 4575.250

www.siniat.it - www.promat.it

Capitale Sociale € 11.352.000,00 i.v. - P.IVA 12723350158 - C.F. 01248350686 - Reg. Imprese MI REA 1531393

RELAZIONE TECNICO – ESPLICATIVA DELLA VARIANTE NON SOSTANZIALE
COMUNICATA DALLA
ETEX BUILDING PERFORMANCE S.P.A – CORFINIO

Allegata alla lettera di trasmissione del 23/08/2017

0. DESCRIZIONE DELLO STATO AUTORIZZATIVO ATTUALE

La ditta ETEX BUILDING PERFORMANCE SpA (di seguito EBP) è già in possesso delle autorizzazioni alle emissioni per i punti identificati con E1, E3, E4, E5, E9, E10, E11, richiamate ed incorporate nel provvedimento “Determinazione DR4/136 del 03/08/2010 – Autorizzazione regionale alla realizzazione ed esercizio di un impianto di recupero di rifiuti non pericolosi” e s.m.i così come riportato dalla Determina DA21/46 del 22/10/12.

In data 04/06/15 è stata presentata comunicazione di variante, acquisita agli atti del Servizio gestione Rifiuti in data 09/06/15 prot. RA153136 per la realizzazione di n.5 nuovi punti (E2; E6; E7; E8; E12), per la quale ci è stato comunicato dal Servizio succitato che verrà indetta apposita conferenza dei servizi (rif. Prot. N. 0138278/17 del 23/05/17).

In data 31/05/17 è stata inoltre comunicata una variante al QRE per l’aggiunta di n.2 SILI (SILO1; SILO2).

1. DESCRIZIONE DELLE MODIFICHE APPORTATE E DELLE INTEGRAZIONI DA EFFETTUARE

Nella presente relazione si riportano tutte le informazioni richieste per l’autorizzazione di n.1 nuovo punto (E13) legato:

- al filtro di raffreddamento del gesso cotto.

A livello di quadro normativo regionale, in riferimento alla L.R. 19.12.2007, n.45, la variante descritta in tale relazione riguarda solamente l’art. 45, comma 10, lett.a) “modifiche ad impianti esistenti ed in esercizio [...]”.

La variante non comporta, pertanto, variazioni alle tipologie di rifiuti da recuperare già autorizzate o dei quantitativi degli stessi.

1.1 Modifiche ad impianti esistenti (rif. art. 45, c. 10, lett. a))

La EBP ha effettuato delle modifiche all’impianto produttivo esistente necessarie per poter ampliare la gamma di materiali prodotti nello stabilimento di Corfinio, migliorarne le prestazioni tecniche e per poter ottimizzare alcuni processi già esistenti.

In particolare, le modifiche introdotte riguardano l'installazione di un filtro di raffreddamento del gesso a valle del processo di macinazione e cottura che consente di ridurre l'attuale temperatura del gesso cotto al fine di ottenere migliori prestazioni meccaniche delle lastre prodotte ed una maggiore stabilità del processo produttivo.

Da tutto ciò premesso nasce la conseguente necessità di introdurre n.1 nuovo punto di emissione in atmosfera per il quale si richiede autorizzazione.

Nello specifico la modifica introdotta non altera in modo sostanziale il ciclo di recupero dei rifiuti, in quanto viene semplicemente introdotto nel ciclo di produzione (già descritto nella documentazione allegata alla richiesta di autorizzazione per il recupero rifiuti base gesso) un filtro che ha come unica finalità il raffreddamento del gesso cotto.

2. DESCRIZIONE IMPIANTO "FILTRO DI RAFFREDDAMENTO"

Nella presente sezione si riportano tutte le informazioni richieste per l'autorizzazione di n.1 nuovo punto (E13) legato all'impianto di raffreddamento del gesso cotto.

Di seguito in tale sezione, con il termine "Impianto" si farà riferimento esclusivamente all'impianto (filtro) oggetto della variante.

2.1 TIPOLOGIA, NOME COMMERCIALE E QUANTITATIVI DEI PRODOTTI UTILIZZATI

Il materiale utilizzato in questo impianto è costituito dal gesso cotto proveniente dal mulino. Tale gesso cotto è ottenuto a partire da pietra di gesso, gesso chimico da desolforazione (denominato FGD, come da documentazione allegata alla Det. DR4/136 del 03/08/10), gesso proveniente da industrie ceramiche (stampi identificati con il CER 10.12.06), gesso proveniente dal processo di recupero delle lastre di cartongesso (sia di origine interna che esterna identificati con il CER 17.08.02) così come descritto nei dettagli nella documentazione allegata alla Det. DA 21/46 del 22/10/12).

La stima è stata fatta considerando le "condizioni più gravose", ovvero una produzione giornaliera continua di 24h.

Pertanto, è risultato un utilizzo di:

Tipologia	Quantitativi giornalieri	Quantitativi annui
Gesso cotto	600 t/g	205.000 t/anno

2.2 DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO

L'impianto "filtro di raffreddamento" oggetto della presente relazione è situato all'interno dello stabilimento di produzione lastre di cartongesso della EBP sito in Località Impianata, zona industriale del comune di Corfinio (AQ).

2.3 DESCRIZIONE DEL CICLO LAVORATIVO SVOLTO COMPLESSIVAMENTE NELL' IMPIANTO

L'impianto "filtro di raffreddamento" utilizza come "materia prima" il gesso cotto proveniente dal mulino.

Nello specifico, il gesso crudo viene inviato in un mulino di cottura dove subisce contestualmente una frantumazione e la cottura ad alte temperature. Tale operazione permette di effettuare la trasformazione "gesso crudo/gesso cotto".

Dopo la cottura il gesso passa attraverso un filtro separatore aria, quindi grazie ad un sistema di coclee viene inviato ad un vibrovaglio, dove avviene la separazione dei frammenti di carta. Il gesso in uscita dal vibrovaglio verrà inviato al nuovo impianto "filtro di raffreddamento".

Questo sistema, sfruttando l'aria ambiente, consentirà il raffreddamento del gesso cotto in uscita dal vibro vaglio portandone la temperatura dagli attuali 140° C ad 80° C circa.

Il gesso cotto "raffreddato" verrà poi inviato all'attuale pompa dosatrice a vite, seguendo il percorso già descritto in documentazioni precedenti, ovvero verrà inviato in n.2 sili di stoccaggio per essere poi prelevato ed utilizzato, insieme ad altri additivi solidi e liquidi, per la produzione della lastra di cartongesso.

Non vi sono operatori direttamente ed esclusivamente addetti a tale impianto, ma la presenza di personale è prevista nelle sole fasi di eventuale controllo e durante le operazioni di manutenzione.

2.4 SCHEMA DI FLUSSO DEL CICLO LAVORATIVO SVOLTO

Si riporta in Figura 01 lo schema di flusso di quanto verrà svolto complessivamente nell'impianto "filtro di raffreddamento". Sono state identificate le varie fasi di lavoro caratterizzate dalla tipologia e dai quantitativi delle materie in ingresso, riferite ad una condizione di lavoro "più gravosa": produzione in continuo senza fermi per guasti o manutenzione.

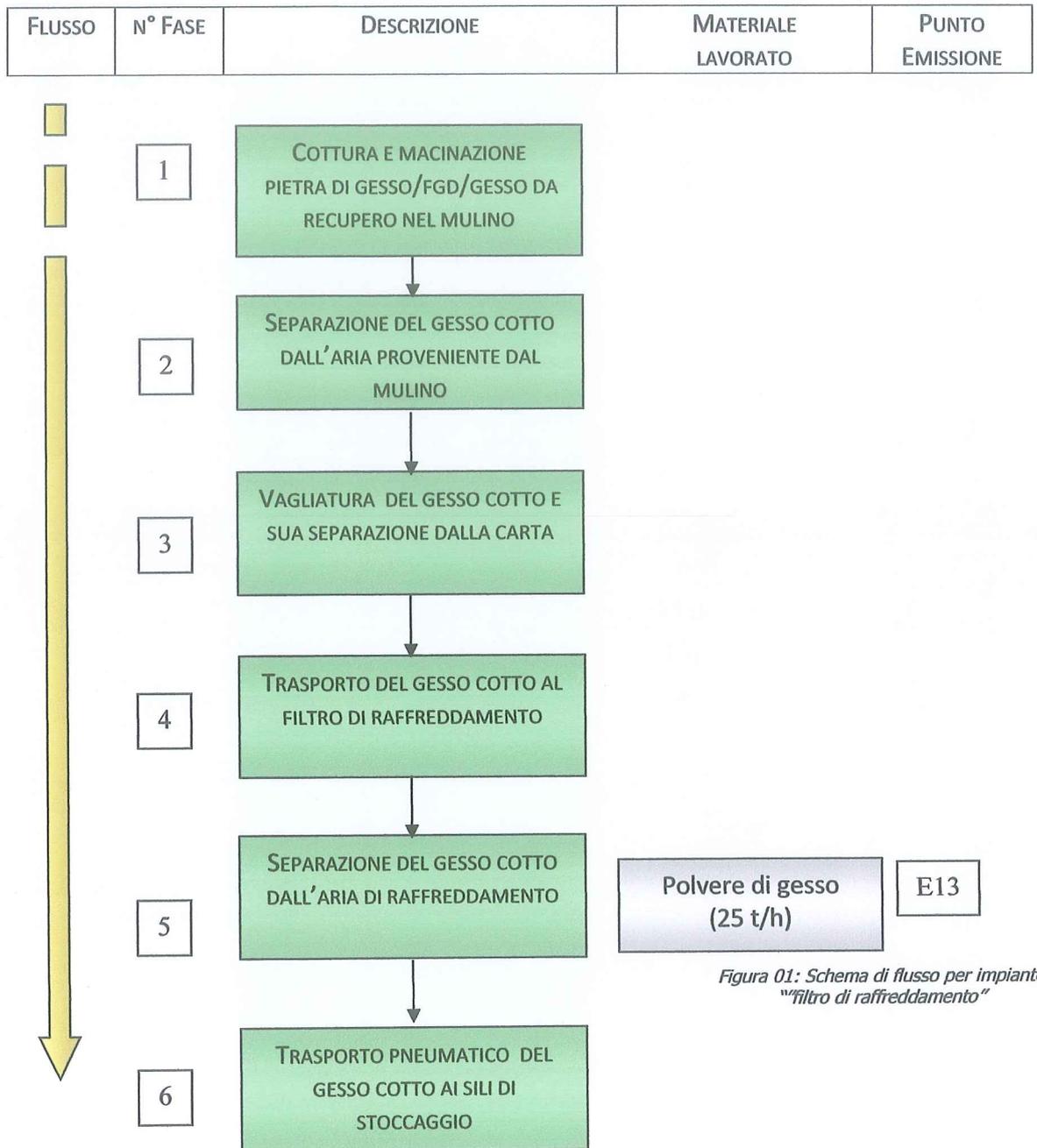


Figura 01: Schema di flusso per impianto "filtro di raffreddamento"

2.5 ELENCO DELLE FASI INDIVIDUATE

Il processo può essere schematizzato nelle seguenti fasi:

FASE 1: Cottura di pietra di gesso / FGD / gesso da recupero nel mulino;

FASE 2: Separazione del gesso cotto dall'aria proveniente dal mulino;

FASE 3: Vagliatura del gesso cotto e sua separazione dalla carta;

FASE 4: Trasporto del gesso cotto al filtro di raffreddamento

FASE 5: Separazione del gesso cotto dall'aria di raffreddamento

FASE 6: Trasporto pneumatico del gesso cotto ai sili di stoccaggio;

Di seguito viene descritta nel dettaglio la sola fase identificata nello schema di flusso con il numero 5 (Separazione del gesso cotto dall'aria di raffreddamento) poiché le restanti sono state già descritte nelle precedenti relazioni inerenti le richieste di autorizzazione alle emissioni.

2.6 FASE CHE DÀ LUOGO AD EMISSIONE: RAFFREDDAMENTO DEL GESSO

2.6.1 Tipo, caratteristiche e quantitativi materiali utilizzati nella fase

La materia in ingresso per lo svolgimento della fase è costituita esclusivamente dalla polvere di gesso cotto proveniente dal vibrovaglio e derivante dal processo di macinazione e cottura nel mulino.

Nelle condizioni "più gravose", stimando un'alimentazione costante di gesso al mulino di cottura (nelle percentuali definite dal processo), con una correlata attività produttiva di 24 h/g per una media di 330 g/anno, si può ipotizzare un'alimentazione di materiale in ingresso al filtro di circa 600 t/g.

2.6.2 Descrizione della fase

Il gesso cotto in uscita dal vibrovaglio viene inviato nel filtro di raffreddamento. L'aria del circuito di trasporto, passata attraverso le maniche filtranti, viene estratta ed inviata ad un camino dedicato. La polvere filtrata (gesso cotto) finisce per gravità all'interno della tramoggia alla base del filtro e successivamente viene inviata tramite trasporto pneumatico nei sili di stoccaggio, per essere così utilizzata come materia prima per la fabbricazione delle lastre.

2.6.3 Durata e modalità di svolgimento

La fase di aspirazione e filtrazione è continua ed è strettamente legata al funzionamento del mulino di cottura ed al trasferimento del gesso cotto nei sili di stoccaggio.

Considerando il carico di lavoro "più gravoso", è stato ipotizzato un programma di lavoro su 3 turni, ovvero 24 ore al giorno, pari a 6,5 giorni/settimana e 52 settimane/anno.

2.6.4 Tempi per il raggiungimento del funzionamento a regime e per l'interruzione dell'esercizio
L'impianto arriva a regime istantaneamente; per l'interruzione dell'esercizio si hanno tempi analoghi.

2.6.5 Tempi di cessazione emissioni in atmosfera

Dal momento dell'interruzione dell'esercizio dell'impianto è immediata la cessazione delle emissioni in atmosfera.

2.6.6 Tipo, caratteristiche e quantitativo di ogni materiale derivante nell'ora e nel giorno dalla fase

Il materiale in uscita da tale fase è costituito da gesso cotto, in quanto non vengono effettuate trasformazioni durante l'intero ciclo di trasferimento. In seguito al raffreddamento, il gesso cotto viene alimentato al sistema di trasporto nello stesso esatto punto in cui veniva alimentato precedentemente in assenza del filtro di raffreddamento. Tale gesso viene poi stoccato in due sili in attesa di essere utilizzato come materia prima per la produzione di lastre in cartongesso.

In termini quantitativi si può stimare un flusso di circa 25 t/ora, corrispondenti a 600 t/giorno.

2.6.7 Caratteristiche delle emissioni non convogliabili generate dalla fase

Non sono presenti emissioni non convogliabili.

2.6.8 Modalità di gestione della fase (rif. Allegato V – parte V del D.Lgs. 152/06)

La fase di aspirazione ed invio al filtro è continua ed è strettamente legata al funzionamento del mulino di cottura, essendo parte integrante del reparto "cottura". Il materiale filtrato (gesso cotto) finisce per gravità all'interno della tramoggia alla base del filtro e viene utilizzato come materia prima per la fabbricazione delle lastre.

2.7 CARATTERISTICHE E DESTINAZIONE DEGLI EFFLUENTI DERIVANTI DALLA FASE

Gli effluenti (polveri) derivanti da tale fase vengono convogliati, mediante il sistema di aspirazione, direttamente nel sistema di abbattimento per poi essere immessi in atmosfera nel punto E13.

Le polveri prodotte da tale fase, nelle più gravose condizioni di esercizio, hanno le seguenti caratteristiche:

- portata: 41.000 Nm³/h (a 0°C e 0,101 MPa)
- temperatura allo sbocco: 90°C
- concentrazione sostanze emesse: Polveri 35 mg/Nm³ (a 0°C e 0,101 MPa)
- tenore di ossigeno: 20,9 %
- flusso di massa: Polveri 1,4 kg/h

Tali dati sono stati desunti mediante un calcolo teorico, prendendo a riferimento i dati di portata riportati sui manuali delle apparecchiature e supportato dall'esperienza dei fornitori degli impianti di abbattimento e dalle risultanze di impianti analoghi presenti in altri stabilimenti del Gruppo Etex in Europa.

2.8 SISTEMA DI ABBATTIMENTO ADOTTATO

Il sistema di filtraggio che verrà adottato è del tipo filtro a maniche.

Il funzionamento della batteria filtrante si articola nelle seguenti fasi:

- L'aria polverosa entra nella camera di filtraggio mediante la tubazione d'ingresso;
- Passando attraverso il materiale filtrante delle maniche, l'aria si depura lasciando la polvere sul tessuto delle stesse;
- L'aria pulita esce dalla batteria attraverso la tubazione di uscita e viene convogliata all'esterno attraverso un camino di espulsione;
- La polvere filtrata è costituita da gesso cotto, precipita nella tramoggia sottostante;
- Ad intervalli regolari dei forti getti di aria compressa scuotono le maniche in modo che la polvere depositata si stacchi.

Di seguito si riportano alcune caratteristiche della batteria filtrante:

Portata d'aria	41.000 Nm ³ /h
Dimensioni	8.284 x 3.337 x 10.224mm
N° maniche	396
Superficie filtrante	560 m ²
Diametro maniche	127 mm
Altezza maniche	3500 mm
Peso maniche	550 g/m ²
Tessuto maniche	100% poliestere+PTFE
Diametro camino	Ø 1000 mm

2.9 MODALITÀ, TEMPI E FREQUENZA DELLA MANUTENZIONE ORDINARIA DELL'IMPIANTO DI ABBATTIMENTO

I filtri vengono ispezionati con frequenza semestrale e la loro efficienza controllata con le analisi annuali che verranno effettuate sulle emissioni da parte di un laboratorio esterno.

2.10 METODICHE DI CAMPIONAMENTO E DI ANALISI

Verranno effettuati degli autocontrolli sui punti di emissione oggetto della presente relazione, i cui risultati saranno riportati sul registro delle emissioni, così come periodicamente effettuato per gli altri punti di emissione già autorizzati. Gli autocontrolli con cadenza annuale sono affidati ad un laboratorio esterno specializzato.

2.11 PUNTI DI EMISSIONE IN ATMOSFERA E LORO CARATTERISTICHE

E13:

- altezza rispetto al piano campagna: circa 25 m
- sezione sbocco: Ø 1000 mm
- direzione del flusso allo sbocco: verticale

▪ effluenti smaltiti:	polveri totali	
▪ durata emissioni:	24 h/g	
▪ frequenza:	continua	
▪ portata:	41.000 Nm ³ /h (a 0°C e 0,101 MPa)	
▪ temperatura allo sbocco:	90°C	
▪ velocità allo sbocco:	circa 19 m/s	
▪ concentrazione sostanze emesse:	Polveri totali	35 mg/Nm ³
▪ tenore di ossigeno:	20,9 %	
▪ flusso di massa:	Polveri totali	1,4 kg/h

2.12 TEMPI DI MESSA A REGIME

È previsto un termine di messa a regime di 30 giorni.

3. QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI

Si riporta in allegato A1 il "Quadro riassuntivo delle emissioni" aggiornato con le caratteristiche del punto E13 richiamato nella presente relazione e per il quale si richiede autorizzazione.

4. ALLEGATI

ALLEGATO A.1 QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI

ALLEGATO A.2. PLANIMETRIA DI STABILIMENTO CON EVIDENZA DEI PUNTI DI EMISSIONE

Il Direttore Industriale

Ing. Cristian Palmisano
etex building
 performance s.p.a.
 Stab.to: Strada S. Maria Loc. Implanata
 67030 CORFINIO (AQ)
 Sede Legale: Via G. Leopardi, 2 - 20123 MILANO
 Sede Amm.va: Via Perlasca, 14 - 27010 VELLEZZO BELLINI (PV)
 P.IVA 12723950158 - C.F. 01248350686

Cristian Palmisano

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI data 23/08/17, Corfinio (AQ)

Impianto ETEX BUILDING PERFORMANCE SPA – Stab. Corfinio Allegato n° A/1

Punto di emissione	Provenienza	Portata [m³/h a 0°C e 0,101 MPa]	Durata emissione [h/giorno]	Frequenza emissione nelle 24 h	Temp [°C]	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione [mg/m³ a 0°C e 0,101 MPa]	Flusso di massa (kg/h)	Altezza punto di emissione dal suolo (m)	Diametro o lati sezione [m]	Tipo di impianto di abbattimento (*)	Tenore di ossigeno
E1	Camino forno di calcinazione pietra di gesso	60000	24	Continua	160	Polveri Ossidi azoto (NO ₂) Ossidi zolfo (SO ₂)	35 100 200	2,1 6 12	26	1,3	F.T.	-
E2	Impianto "sfridi carta"	2000	24	Continua	25 (ambiente)	Polveri	10	0,02	12	0,2	Altro (filtro a cartucce)	-
E3	Camino silos del gesso	5000	24	Continua	100	Polveri	35	0,17	24	0,4	F.T.	-
E4	Camino del miscelatore, seghe Bundler e di rifilature lastre di gesso	19450	24	Continua	30	Polveri	35	0,7	14,5	0,5	F.T.	-
E5	Camino di essiccazione lastre di cartongesso	111000	24	Continua	90	Polveri Ossidi azoto (NO ₂) Ossidi zolfo (SO ₂)	15 100 100	1,7 11,1 11,1	14	1,4	-	17 %
E6	Alimentazione fibra di legno	10000	1,5	Discontinua	25 (ambiente)	Polveri	10	0,1	5	0,355	F.T.	-
E7	Camino impianto "scoring"	1500	24	Continua	25 (ambiente)	Polveri	10	0,015	12	0,2	Altro (filtro a cartucce)	-
E8	Camino impianto "circuitto gesso"	8000	24	Continua	90	Polveri	35	0,28	24	0,35	F.T.	-

(*) C = ciclone; FT. = filtro a tessuto; P.E. = precipitatore elettrostatico; A.U. = abbattitore a umido; A.U.V. = abbattitore a umido Venturi; A.S. = Assorbitore; A.D. = adsorbitore; P.T. = postcombustore termico; P.C. = postcombustore catalitico; Altri = specificare



Timbro e firma del Gestore
Corfinio
etex building performance spa
 Stab. to: Strada S. Maria Loc. Impiata
 67030 CORFINIO (AQ)
 Sede Legale: Via G. Leopardi, 2 - 20123 MILANO
 Sede Amm. via Veriassa, 35 - 27010 VITTEZZO (PV)
 P.IVA 12728890158 - C.F. 01248360686/2

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI data 23/08/17 , Corfinio (AQ)

Impianto ETEX BUILDING PERFORMANCE SPA – Stab. Corfinio Allegato n° A/1

Punto di emissione	Provenienza	Portata [m³/h a 0°C e 0,101 MPa]	Durata emissione [h/giorno]	Frequenza emissione nelle 24 h	Temp [°C]	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione [mg/m³ a 0°C e 0,101 MPa]	Flusso di massa (kg/h)	Altezza punto di emissione dal suolo (m)	Diametro o lati sezione [m]	Tipo di impianto di abbattimento (*)	Tenore di ossigeno
E9	Camino di essiccazione lastre di cartongesso	111000	24	Continua	90	Polveri Ossidi azoto (NO ₂) Ossidi zolfo (SO ₂)	15 100 100	1,7 11,1 11,1	13	1,1		17 %
E10	Fase di produzione listelle	10000	4	Discontinua	25 (ambiente)	Polveri	35	0,35	14	0,4	F.T.	-
E11	Fase 2 di triturazione lastre di gesso	24103	5	Discontinua	25 (ambiente)	Polveri	30	0,84	9	0,7	F.T.	-
E12	Fase verniciatura pannelli per controsoffitti	3000	24	Discontinua	90	2-Butossietanolo 2-propanolo Ammoniaca Acetato di etile Etanolamina Dipropilene glicol monometilere	130 200 200 300 18 100	1,5 1 1,5 2 0,08 1	5	0,21	-	-
E13	Raffreddamento del gesso	41000	24	Continua	90	Polveri	35	1,4	25	1,0	F.T.	-
SILO 1	Stoccaggio amido	-	-	-	-	-	-	-	-	3,2 (D) x 12 (H)	Altro (filtro a cartucce)	-
SILO 2	Stoccaggio Argilla	-	-	-	-	-	-	-	-	3,2 (D) x 7,5 (H)	Altro (filtro a cartucce)	-

(*) C= ciclone; F.T.= filtro a tessuto; P.E.= precipitatore elettrostatico;
A.U.= abbatteore a umido; A.U.V.= abbatteore a umido Venturi;
A.S.=Assorbitor; A.D.= adsorbitor; P.T.= postcombustore termico;
P.C.= postcombustore catalitico; Altri = specificare



Timbro e firma del Gestore

C. W. H. on behalf of

etex building performance spa

Stab.to: Strada S. Maria Loc. Impiantata
67030 CORFINIO (AQ)

Sede Legale: Via G. Leopardi, 2 - 20123 MILANO
Sede Amministrativa: Via Petasca, 14 - 27010 VELLEZZO BELLINI (PV)
P.IVA 12723350158 - C.F. 01248350686

