

SCHEDA D

Relativa alla richiesta di Autorizzazione Integrata Ambientale dello stabilimento nuovo di
MISTRAL ITALIANA srl
Sede di Sassuolo via Ferrari moreni, 13



MISTRAL ITALIA S.r.l.

Via Niccolò Copernico n. 18
42124 Reggio Emilia (RE)

Maggio 2026

SCHEDA D
SEZIONE CICLO PRODUTTIVO

CAPACITÀ PRODUTTIVA

Riportare l'elenco dei prodotti ottenuti dall'intero impianto
(I dati saranno riferiti all'anno solare precedente alla domanda)

Tab. D.1

N° Progr.	Tipo di Prodotto manufatto o altro (nome commerciale)	Capacità massima di produzione	Capacità stimata di produzione da progetto ₁	Quantità Prodotta* ₂	Indice di produttività ₃ %	numero CAS (se presente e/o esistente)	Frasi di Rischio	Stato Fisico ₄	Modalità di stoccaggio	Riferimento allo schema a blocchi del Processo (Alleg. 4.n)
1	Silicato di Sodio Alcalino	60000 t/anno	Scelta U.M.	40000 t/anno	66,6	1344-09-8	H314	Liquido	Serbatoio S2	
2	Silicato di sodio neutro	22500 t/anno	Scelta U.M.	15000 t/anno	66,6	1344-09-8	H315 H318	Liquido	Serbatoio S0	
3	Silicato di sodio vetroso	7500 t/anno	Scelta U.M.	5000 t/anno	66,6	1344-09-8	H315 H319	Liquido	Serbatoio S1	
4	Silicato di potassio Alcalino	7500 t/anno	Scelta U.M.	5000 t/anno	66,6	1312-76-1	H314	Liquido	Serbatoio S3	
5	Silicato di potassio Neutro	7492,5 t/anno	Scelta U.M.	4995 t/anno	66,6	1312-76-1	H315 H319	Liquido	Serbatoio S7- S9A	
6	Silicato di Litio	7.5 t/anno	Scelta U.M.	5 t/anno	66,6	12627-14- 4	H315 H319	Liquido	Taniche	

¹ Da compilare solo se diversa dalla colonna precedente.

² Nell'anno di riferimento o specificando il periodo temporale di riferimento.

³ Dividere quantità prodotta per la capacità effettiva di produzione.

⁴ Solido polverulento, liquido, gassoso, fangoso palabile.. ecc.

NOTE:

*Dato previsionale - Impianto di nuova installazione.

La Capacità Produttiva Massima (Nominale) è stata calcolata sull'assetto teorico di 24 ore/giorno (3 turni) per definire il limite potenziale dell'installazione. Tuttavia, l'esercizio previsto per l'avvio dell'attività è articolato su 2 turni giornalieri (16 ore/giorno) per 220 giorni/anno, come riflesso nel dato di Produzione Prevista e nel relativo Indice di Produttività (66,6%).

Le indicazioni di pericolo (Frase H) e la classificazione delle sostanze/prodotti riportate nella presente scheda sono state desunte da banche dati tecniche di riferimento e SDS standard di mercato. Trattandosi di un nuovo insediamento, tali classificazioni saranno puntualmente verificate e aggiornate non appena disponibili le SDS definitive, garantendo il pieno rispetto dei Regolamenti REACH e CLP prima dell'avvio.

Scheda D

Riportare l'elenco degli **intermedi**⁵ che si producono nell'intero impianto, nei diversi cicli produttivi per l'ottenimento dei prodotti riportati nella Tab. D.1

Tab. D.2

Tipo di intermedio	Prodotto finale corrispondente	Quantità annua	numero CAS (se presente e/o esistente)	Fraresi di Rischio	Stato Fisico	Modalità di stoccaggio	Riferimento alla fase/reparto dello schema a blocchi del Processo (Alleg. 4.n) dov'è prodotto l'intermedio	Riferimento alla fase/reparto dove avviene il riutilizzo dell'intermedio (schema blocchi - Alleg. 4.n)	Riferimento Scheda E Emissioni Diffuse/Fuggitive	Se SI Riferim Tab. n°
1	Silicato Na/K (Attacco diretto sabbia)	45000 t/anno	1344-09-8	H314	Liquido	Cisterna			<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO	
2	Silicato Na Neutro (da rimonta)	10000 Scelta U.M.	1344-09-8	H315 H318	Liquido	Cisterna			<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO	
3	Silicato K (Processo idrotermale)	5000 Scelta U.M.	1312-76-1	H314	Liquido	Cisterna			<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO	
4	Silicato Na Neutro (da vetro solubile)	10000 Scelta U.M.	1344-09-8	H315/H318	Liquido	Cisterna			<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO	

Note:

- I quantitativi di semilavorati prodotti sono funzionali all'ottenimento del mix di prodotti finiti indicato nella tabella precedente. Il passaggio da semilavorato a prodotto finito avviene tramite correzione del rapporto molare.
- Le quantità annue indicate sono riferite all'esercizio su 2 turni (16h/gg).
- Lo sfiato di stoccaggio è convogliato a un sistema di abbattimento (demister) e successiva espulsione controllata al punto E6

⁵ Sono sostanze/materie che sono prodotti in una fase e che possono essere riutilizzati in un'altra fase/reparto.

Scheda D

Indicare per ogni prodotto riportato nella Tab. D.1, le schede relative agli impatti e le mitigazioni/cautele adottate nelle varie fasi del ciclo produttivo. Le fasi del ciclo produttivo, per ciascun prodotto, saranno identificate nello schema a blocchi del processo allegato alla domanda, Questa è una scheda riassuntiva delle successive.

Tab. D.3.

Tipo di prodotto come da Tab. D 1 (Allegato 4.1, 4.2, ..., 4.n): Silicato di Sodio, silicato di potassio e silicato di litio

	Emissioni in Atmosfera						Emissioni Liquide						RUMORE						RIFIUTI					
	Emissioni in aria			Sistema di contenimento			Emissioni Idriche			Sistema di Contenimento			Emissioni sonore			Sistema di contenimento			Rifiuti prodotti			Sistema di Smaltimento/recupero		
Fase/Reparto (rif. Schema a blocchi All.4)	NO	SI	Se SI rif. Scheda compilata	NO	SI	Se SI rif. Scheda compilata	NO	SI	Se SI rif. Scheda compilata	NO	SI	Se SI rif. Scheda compilata	N O	SI	Se SI rif. Scheda compilata	NO	SI	Se SI rif. Scheda compilata	N O	SI	Se SI rif. Scheda compilata	NO	SI	Se SI rif. Scheda compilata
Ricevimento - stoccaggio materie prime	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Scheda E	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Scheda G	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Scheda I	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Scheda g
Miscelazioni	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Scheda E	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Scheda G	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Alimentazione reattori e dissoluzione	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Scheda E	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Scheda G	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Filtrazione	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	--	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Scheda G	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Scheda I	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Scheda g
Stoccaggio prodotto finito	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Scheda E	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Scheda G	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Nota; I residui solidi derivanti dalla filtrazione (pannelli di filtrazione) sono gestiti prioritariamente come sottoprodotti ai sensi dell'art. 184-bis del D.Lgs. 152/06, in quanto destinati al reimpiego diretto in cicli produttivi del settore ceramico. La classificazione come rifiuto (CER 190206) riportata in Scheda I è da considerarsi puramente cautelativa per le sole eventuali quote non destinate al recupero come sottoprodotto.