

## SCHEMA A BLOCCHI PROCESSO PRODUTTIVO

### Energia

**Termica:** Metano (6.803 MWh/a)  
**Elettrica:** Consumo 700 MWh/a  
**Green:** Fotovolt. 400kW (Prod. 440 MWh/a - Cessione 88 MWh/a)

Riferimento **Scheda L**

### Risorse idriche

**Uso Ind.:** Acquedotto  
**Recupero:** Meteoriche/  
condensa  
**Uso Dom.:** Rete civil

Riferimento **Scheda F**

Materie/Sostanze  
In entrata  
Sabbia, Soda, Potassa nei silos S10-S12  
N1  
Riferimento **Scheda C**

**Reazione e Dissoluzione**  
(Reattori R1-R5  
alimentati da caldaie CT1-CT22)  
N 2

**Filtrazione e Correzione**  
N 3  
Filtropresse e serbatoi di stoccaggio

**Correzione Stoccaggio**  
N 4  
Serbatoi di stoccaggio

- 2 **Recupero Meteoriche (S-21)**
- 2 **Recupero Acque Tecniche (S-16):** Lavaggi e acque di processo
- Recupero Condense (S-18)**  
Circuito chiuso di ritorno  
condense vapore dai reattori alla  
caldaia.

### EMISSIONI

**Rumore**  
Riferimento. **Scheda H**

**LIQUIDI:** Sospensioni lavaggio Lab  
(S20 - EER 080203) e Concentrato  
Osmosi (S17 - EER 161002).  
**SOLIDI:** Imballaggi  
(Legno/Plastica) e Pannelli di  
filtrazione (Sottoprodotto  
).  
RIFERIMENTO SCHEDA: **Scheda I**

- ☐ **ACQUE:** Meteoriche (S-21) e lavaggi tecnici (S-16) reintegrati nei batch di produzione.
- ☐ **TERMICI:** Condense vapore (S-18) recuperate a circuito chiuso per alimentazione caldaia.
- ☐ **POLVERI:** Sabbia e materie prime catturate dai filtri (E3-E4-E5-E6) e reimmesse nei silo/miscelatore.
- ☐ **SILICATI:** Condense alcaline drenate dal Demister (E7) e convogliate in S-16 per il recupero

**PRODOTTO:** Silicati liquidi di Sodio,  
Potassio e Litio  
**QUANTITÀ:** 70.000 t/anno  
**RIFERIMENTO SCHEDA:** **Scheda D**

**CONVOGLIATE (E1-E7):** Fumi  
caldaia (NOx/CO), Polveri silo e  
miscelatore, Nebbie alcaline  
(Demister).  
**SISTEMI:** Bruciatori Low-NOx,  
Filtri a cartuccia Polypleat,  
Demister MGM.  
**DIFFUSE:** Assenti (Cicli segregati  
e convogliati).  
RIFERIMENTO SCHEDA: **Scheda E**

