

ALLEGATO 3

EMISSIONI IN ATMOSFERA
(prot. 967335 del 20.12.11)

SCARICO IDRICI
(prot. 967335 del 20.12.11)

**SCHEDA «L»: EMISSIONI IN ATMOSFERA****NOTE DI COMPILAZIONE**

Nella compilazione della presente scheda si suggerisce di effettuare una prima organizzazione di **tutti i punti di emissione esistenti** nelle seguenti categorie:

- a) i punti di emissione relativi ad *attività escluse dall'ambito di applicazione dell'ex-D.P.R. 203/88* ai sensi del D.P.C.M. 21 Luglio 1989 (ad esempio impianti destinati al riscaldamento dei locali);
- b) i punti di emissione relativi ad *attività non soggette alla procedura autorizzatoria di cui agli articoli 7, 12 e 13 dell'ex-D.P.R. 203/88* ai sensi dell'art. 3 del D.P.C.M. 21 Luglio 1989 (ad esempio le emissioni di laboratori o impianti pilota);
- c) i punti di emissione relativi ad *attività ad inquinamento atmosferico poco significativo*, ai sensi dell'Allegato I al D.P.R. 25 Luglio 1991;
- d) i punti di emissione relativi ad *attività a ridotto inquinamento atmosferico*, ai sensi dell'Allegato I al D.P.R. 25 Luglio 1991.
- e) tutte le altre emissioni non comprese nelle categorie precedenti, evidenziando laddove si tratti di camini di emergenza o di by-pass.

Tutti i punti di emissione appartenenti alle categorie da a) a d) potranno essere semplicemente elencati. Per **i soli punti di emissione appartenenti alla categoria e)** dovranno essere compilate le Sezioni L.1 ed L.2. Si richiede possibilmente di utilizzare nella compilazione della Sezione L.1 un foglio di calcolo (Excel) e di allegare il file alla documentazione cartacea.

Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata	misurata	Tipologia	Limiti**		Ore di funz.to	Dati emissivi	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]
1	A (Decreto Dirigenziale n. 37 09/02/2007)	Aerosol dal dissolutore Bicromato Sodio	Dissolutore Bicromato Sodio	E1	2740	2700	Cr VI	1	5	8	0,12	0.33
							Polveri tot	50	500	8	Assenti	---
2	A (Decreto Dirigenziale n. 37 09/02/2007)	Vapori di reazione da impianto Solfitazione	Impianto di Solfitazione	E2	2526	2490	CO	-		24	2	4
							CO ₂	-			3,5%	-----
							SOx	500	5000		15	30
							NOx	500	5000		12	60
							Cr VI	1	5		Assenti	-----
							Polveri	50	500		Assenti	-----
3	A (Decreto Dirigenziale n. 37 09/02/2007)	Vapori da essiccamento prodotti liquidi (Verdi)	Essiccamento VOMM	E3	6760	5000	Cr III	5	25	24	1.9	9.5
							NOx	500	5000		1.8	9
							SOx	500	5000		1.2	6
							Fenolo	20	100		0.2	1
							Naftalina	150	2000		0.5	2.5
							Formaldeide	20	100		1.0	5
							Polveri	50	500		1.8	9

Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata	misurata	Tipologia	Limiti**		Ore di funz.to	Dati emissivi	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]
4	A (Decreto Dirigenziale n. 37 09/02/2007)	Sfiati sistema trasporto polveri (verdi)	Essiccamento VOMM	E4	750	600	Cr III	5	25	24	0.5	0.3
5	A (Decreto Dirigenziale n. 37 09/02/2007)	Sfiati sistema trasporto polveri (bianche)	Essiccamento SPRAY DRY	E5	740	500	Fenolo	20	100	24	0.1	0.05
							Formaldeide	20	100		1.5	0.7
							Naftalina	150	2000		0.2	0,0002
							Polveri	50	500		0,7	0.1
6	A (Decreto Dirigenziale n. 37 09/02/2007)	Sfiati impianto insaccaggio	Essiccamento VOMM	E6	830	200	Cr III	5	25	24	0.8	0.16
							Fenolo	20	100		0.5	0.1
							Naftalina	150	2000		0.9	0.18
							Formaldeide	20	100		1.0	0.2
							Polveri	50	500		1.0	0.2
7	A (Decreto Dirigenziale n. 37 09/02/2007)	Reparto reattori vetrificati. Stoccaggio Materie Prime e Prodotti Finiti	<ul style="list-style-type: none"> •reattori di processo (CCM, PMNS, acrilati) •neutralizzatori •sfiati pompe vuoto •serbatoio stoccaggio m.p. e semilavorati 	E7	1800	1200	Ac. fenolico	20	100	24	0.1	0.12
							H ₂ SO ₄	500	5000		0.2	0.24
							Bicromato	-----	-----		Assenti	-----
							CO ₂	-----	-----		Assente	-----
							Naftalina	150	2000		0.3	0.36
							Formaldeide	20	100		0.5	0.6

Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata	misurata	Tipologia	Limiti**		Ore di funz.to	Dati emissivi	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]
8	A (Decreto Dirigenziale n. 37 09/02/2007)	Centrale Termica	Fumi combustione generatore di vapore	E8	3720	3700	CO	-	-	24	4	16
							CO ₂	-	-		12%	-----
							SOx	500	5000		Assente	-----
							NOx	500	5000		150	600
							Polveri	50	500		Assenti	-----
9	A (Decreto Dirigenziale n. 37 09/02/2007)	Centrale Termica	Fumi combustione caldaia olio diatermico	E9	1700	1500	CO	-	-	24	5	7.5
							CO ₂	-	-		12%	-----
							SOx	500	5000		Assente	-----
							NOx	500	5000		55	82.5
							Polveri	50	500		Assenti	-----
10	A (Decreto Dirigenziale n. 37 09/02/2007)	Centrale Termica	Fumi combustione caldaia olio diatermico (Attualmente ferma)	E10	2360	2300	CO	-	-	24	8	18.4
							CO ₂	-	-		12%	-----
							SOx	500	5000		Assente	-----
							NOx	500	5000		66	151
							Polveri	50	500		Assenti	-----

Ditta richiedente: CHIMECO S.P.A.	Sito di: Buccino	SCHEDA L REV.1 del 5/8/2009
-----------------------------------	------------------	-----------------------------

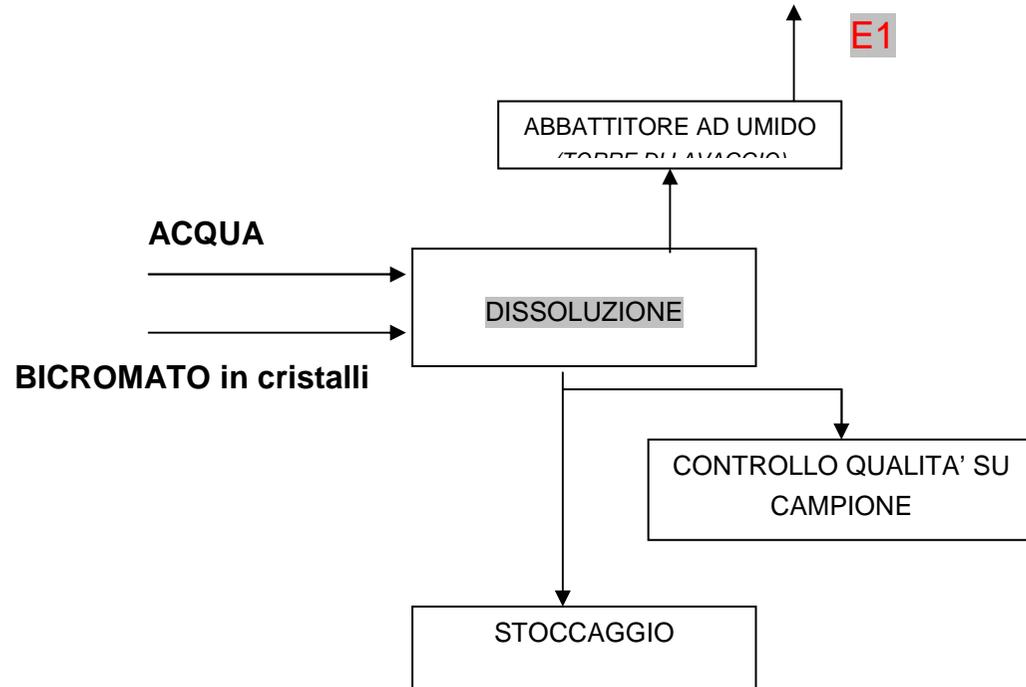
Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata	misurata	Tipologia	Limiti**		Ore di funz.to	Dati emissivi	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]
11	In fase di autorizzazione (richiesta di autorizzazione richiesta agli Enti competenti in data 4 Dicembre 2006)	Vapori da essiccamento prodotti liquidi (polveri Bianche)	Essiccamento SPRAY DRY	E11	-----	15000 stimata	Polveri	50	500	24	< 20	< 300

In aggiunta alla composizione della tabella riportante la descrizione puntuale di tutti i punti di emissione, è possibile, ove pertinente, fornire una descrizione delle emissioni in termini di fattori di emissione (valori di emissione riferiti all'unità di attività delle sorgenti emissive) o di bilancio complessivo compilando il campo sottostante.

Ditta richiedente: CHIMECO S.P.A.	Sito di: Buccino	SCHEDA L REV.1 del 5/8/2009
-----------------------------------	------------------	-----------------------------

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO		
N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
1	E1	1 Scrubber a umido
PRODUZIONE SOLFATO BASICO DI CROMO - FASE DI DISSOLUZIONE BICROMATO DI SODIO Emissione E1		
<p>Il bicromato di sodio anidro o biidrato, acquistato in sacconi da kg. 1.000 o in sacchi da kg. 25, stoccato secondo le normative vigenti in apposito magazzino indipendente dalla zona produzione e lavorazione, viene disciolto in apposito impianto dissoluzione bicromato in cristalli costituito da:</p> <ul style="list-style-type: none"> • un serbatoio in acciaio della capacità di 12 m³ con agitatore, • da un paranco di carico dei sacconi di bicromato in cristalli, • da una tramoggia di carico ermeticamente chiusa <p>Tale sistema è collegato ad un dispositivo per l' <i>aspirazione e l' abbattimento di vapori e aerosol di bicromato, di tipo a umido "torre di lavaggio"</i> (colonna in vetroresina SV001) <i>al cui interno circola una soluzione al 10% di Bisolfito di Sodio (Emissione E1).</i></p> <p>Le caratteristiche principali del sistema di abbattimento sono di seguito elencate:</p> <ul style="list-style-type: none"> - diametro colonna <i>400 mm</i> - altezza colonna <i>6.000 mm</i> - altezza riempimento <i>3.500 mm</i> - tipo riempimento <i>anelli Rashig 25x25 mm in P.P.</i> - demister <i>spessore 150 mm in P.P.</i> - fluido di abbattimento <i>soluzione Bisolfito di sodio 5%</i> - portata pompa soluzione .bicromato <i>5 mc/h</i> - prevalenza mandata pompa <i>15 m.c.l.</i> - portata gas <i>1.120 Nmc/h</i> - composizione gas entrata <i>aerosol di bicromato</i> - composizione gas uscita <i>contenuto inquinanti nei limiti delle norme vigenti</i> - temperatura max di esercizio <i>80°C</i> - sistema di controllo e gestione <i>PHmetro su ricircolazione fluido di abbattimento</i> - reflui esausti da abbattimento <i>recupero nei processi di produzione dello stabilimento</i> 		

DIAGRAMMA DI FLUSSO SCHEMA A BLOCCHI CICLO PRODUTTIVO



Ditta richiedente: CHIMECO S.P.A.

Sito di: Buccino

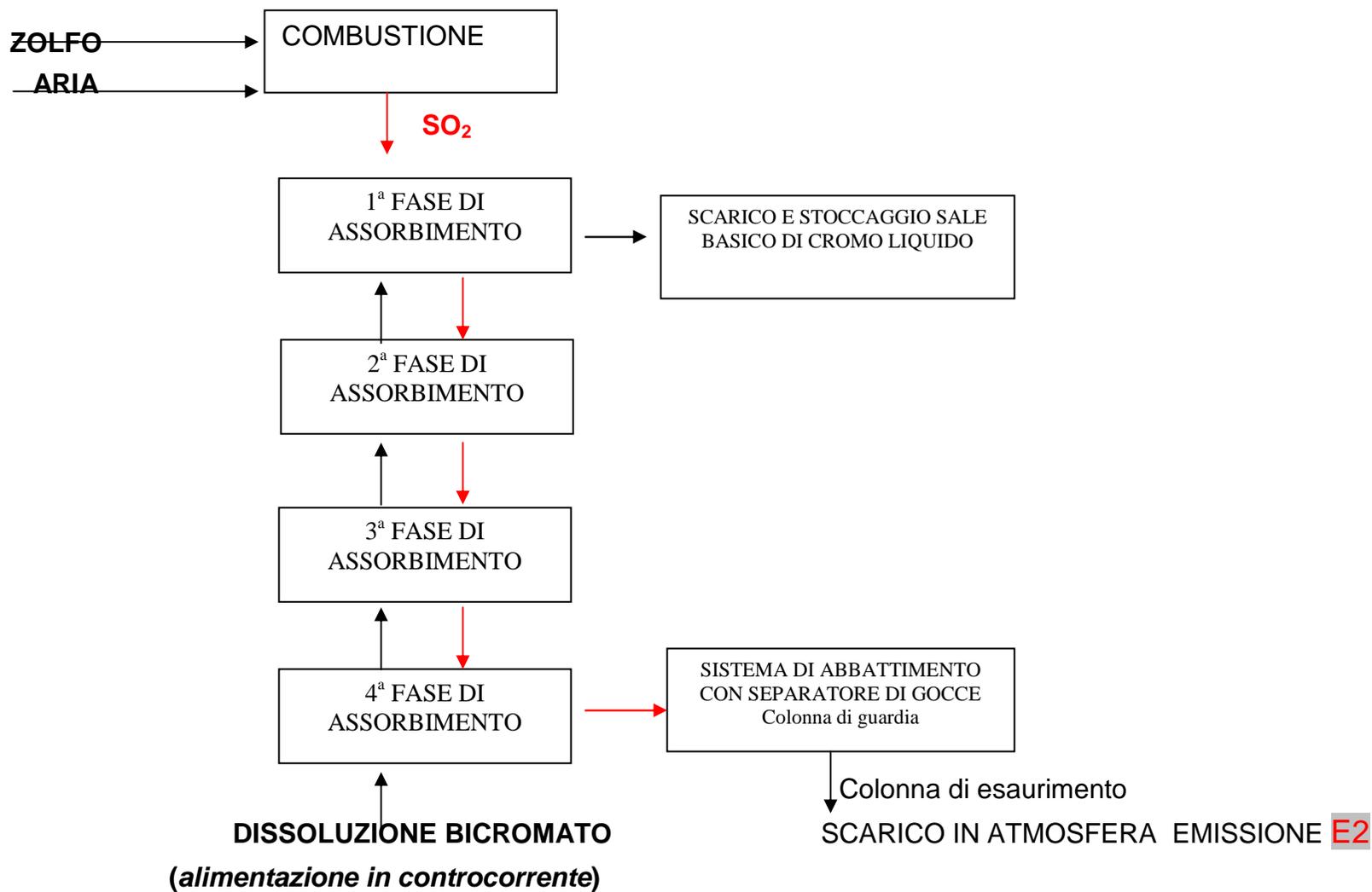
SCHEDA L REV.1 del 5/8/2009

Sistemi di misurazione in continuo.

Ditta richiedente: CHIMECO S.P.A.	Sito di: Buccino	SCHEDA L REV.1 del 5/8/2009
-----------------------------------	------------------	-----------------------------

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO		
N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
2	E2	1 Scrubber a umido
<p>PRODUZIONE SOLFATO BASICO DI CROMO - FASE DI DISSOLUZIONE SOLFITAZIONE</p> <p>Emissione E2</p> <p>Il solfato basico di cromo viene ottenuto mediante un processo continuo in cui si utilizzano come materie prime il Biossido Zolfo e il bicromato di sodio diluito. Il biossido di zolfo è prodotto a partire dallo zolfo. Quest'ultimo è acquistato mantenuto fuso ad una temperatura di 130-140°C mediante stoccaggio in una vasca coperta dotata convogliamento dei vapori di zolfo. Lo zolfo viene dosato nel processo mediante una pompa a pistone che alimenta un forno "K01 forno di arrostitimento" nel quale, a contatto di aria calda e sfere di alluminio a circa 500°C, avviene la combustione esotermica dello zolfo con sviluppo di SO₂. La resa di conversione è del 99.7% in accordo al punto 28 del D.M.A. 12.07.90.</p> <p>All'uscita del forno si ottiene una massa gassosa alla temperatura di circa 1.000°C costituita da anidride solforosa e aria in eccesso. Da qui avviene, poi, la fase di raffreddamento del gas. Questo avviene facendo passare il gas attraverso un recuperatore-calore (scambiatore ad olio diatermico indiretto "EX803") fino a raggiungere una temperatura di circa 300°C. Dopodiché il gas viene mandato all'ingresso del saturatore "CL801" ad una temperatura, nel saturatore, (QUENCHING) in cui la massa gassosa viene lavata e raffreddata con acqua (giungendo ad una temperatura di circa 60°C)</p> <p>Nelle colonne di assorbimento CL802 CL803 e CL804, che contengono soluzione circolante di bicromato a titolo crescente di cromo VI, la SO₂, reagisce con quest'ultimo riducendolo a cromo trivalente. Dalla colonna CL802, ogni volta che un apposito misuratore di Redox avverte l'assenza di Cr (VI) nel liquido, si attiva una valvola automatica che consentendo lo scarico del solfato basico di cromo da avviare a stoccaggio.</p> <p>A valle della colonna di assorbimento CL804 è posta la colonna CL805, detta colonna di guardia, dove viene fatta circolare una soluzione di bicromato al 50% al fine di esaurire eventuali residui di SO₂ presente nella fase gassosa. Il ventilatore di coda consente l'aspirazione dell'aria ed il passaggio (CR802) attraverso <i>un separatore di gocce ed un successivo filtro deumidificatore</i> e la successiva espulsione in atmosfera attraverso il punto di Emissione E2.</p> <p>Sullo scarico del ventilatore di coda, e sul perimetro dell'impianto, sono posti degli analizzatori di SO₂, per il monitoraggio del tenore dell'anidride solforosa con allarme in Sala Controllo per eventuale presenza di anidride solforosa con allarme per tenore anomalo e conseguente blocco della pompa di alimentazione dello Zolfo. Non vi sono emissioni di particolato solido.</p> <p>Tutto il sistema lavora in depressione, da 10 a 300 mm di colonna d'acqua, dal forno alla bocca aspirante del ventilatore-estrattore di coda (CR802).</p>		

DIAGRAMMA DI FLUSSO IMPIANTO DI SOLFITAZIONE



Ditta richiedente: CHIMECO S.P.A.

Sito di: Buccino

SCHEDA L REV.1 del 5/8/2009

Sistemi di misurazione in continuo.

Ditta richiedente: CHIMECO S.P.A.	Sito di: Buccino	SCHEMA L REV.1 del 5/8/2009
-----------------------------------	------------------	-----------------------------

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO		
N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
3-4-6	E3-E4 ed E6	2 Scrubber a umido e 1 filtro ciclone
FASE DI ESSICCAMENTO E DI INSACCAGGIO DELLE POLVERI DI CROMO		
Emissione E3-E4 ed E6		
<u>EMISSIONE E3: essiccamento delle polveri di Cromo</u>		
<p>L'impianto di essiccazione Vomm viene utilizzato per la fase di essiccamento delle polveri verdi al cromo (solfato basico di Cromo solubile a diverse concentrazioni di Cr2O3, Concianti Cromo Modificati e Cromosintani), stoccati.</p> <p>L'operazione di <i>essiccamento</i> viene condotta in un turbo essiccatore incamiciato a ciclo chiuso dove viene spruzzato il liquido da essiccare. Il riscaldamento di tale tuvo (ottenuto mediante la circolazione di olio diatermico alla temperatura di 250°C riscaldato di uno scambiatore collegato alla caldaia a metano posta nella centrale termica e mediante la circolazione aria a 180°C riscaldata mediante bruciatore di metano posto in apposito fornello) consente l'evaporazione dell'acqua e la produzione della polvere.</p> <p>Dall'essiccatore il prodotto in polvere arriva, tramite tubi e collegamenti ad aria compressa, sempre in circuito chiuso, ad un primo ciclone dove avviene una prima separazione tra le polveri fini e quelle più pesanti, un secondo ciclone con resa di separazione del 90%.</p> <p>Da qui tramite un estrattore l'aria contenente ancora piccole quantità di polveri, viene fatta passare attraverso un abbattitore composto da:</p> <ul style="list-style-type: none"> • un turbo scrubber rotativo a doppia azione • abbattitore a colonna con getto d'acqua con filtri di trattenimento. <p>All'uscita dell'impianti di abbattimento, l'aria depurata è convogliata al camino indicato come Emissione E3.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Descrizione Turbo scrubber rotativo più colonna di lavaggio E3 <p>Il turbo scrubber è costituito da una camera cilindrica orizzontale fissa, al cui interno ruota una particolare turbina che effettua un lavaggio dell'aria mediante miscelazione diretta a più stadi di acqua in ricircolo iniettata in più punti dell'apparecchiatura stessa.</p> <p>In particolare, l'acqua iniettata a contatto della turbina crea una "nebbia" che finemente dispersa dalla veloce rotazione cattura le particelle di polvere portandole in rapida soluzione. Nella parte terminale del turbo-scrubber è posizionato il bocchello di scarico della miscela aria-soluzione che perviene ad un idrociclone IS1 dove si attua la separazione della fase aeriforme dal liquido: l'aria esce dall'alto dell'idrociclone, previo attraversamento di un opportuno demister che effettua l'abbattimento di eventuali microgocce trascinate dal flusso gassoso, e viene inviata in atmosfera.</p> <p>La fase liquida è ricircolata, mediante la pompa P1, al turbo-scrubber TS600.</p> <p>L'idrociclone è equipaggiato con sonde di livello e una valvola in modo da reintegrare, quando necessario, l'acqua di lavaggio.</p>		

E' prevista inoltre una pompa P2 per l'allontanamento della soluzione formata sul fondo dell'idrociclone in modo da avere sempre una soluzione ottimale per la cattura delle particelle di polvere provenienti dal processo.

EMISSIONE E4: emissioni da vibrovaglio

Il prodotto essiccato, dopo il passaggio attraverso i cicloni di cui sopra, viene mandato, sempre attraverso un trasporto pneumatico, ad un vibrovaglio, dotato di un apposito ciclone a filtro, indicato come **Emissione E4**

EMISSIONI E6: emissioni da insacatrice

Le polveri vengono poi inviate ai silos e da essi, mediante tubazioni e condotte chiuse, sono poi viene trasferite all'insacatrice posta in apposita "*camera chiusa*". I sacchi di prodotto vengono poi trasferiti al magazzino su pallets e commercializzati.

Le polveri provenienti dall'insaccaggio, sono convogliate, attraverso tubi raccordatori e tramite un estrattore d'aria, ad una "*torre di lavaggio*" che permette un abbattimento di circa 99.9% delle polveri, l'aria pulita poi è convogliata all'**Emissione 6**.

Descrizione della torre di lavaggio E6

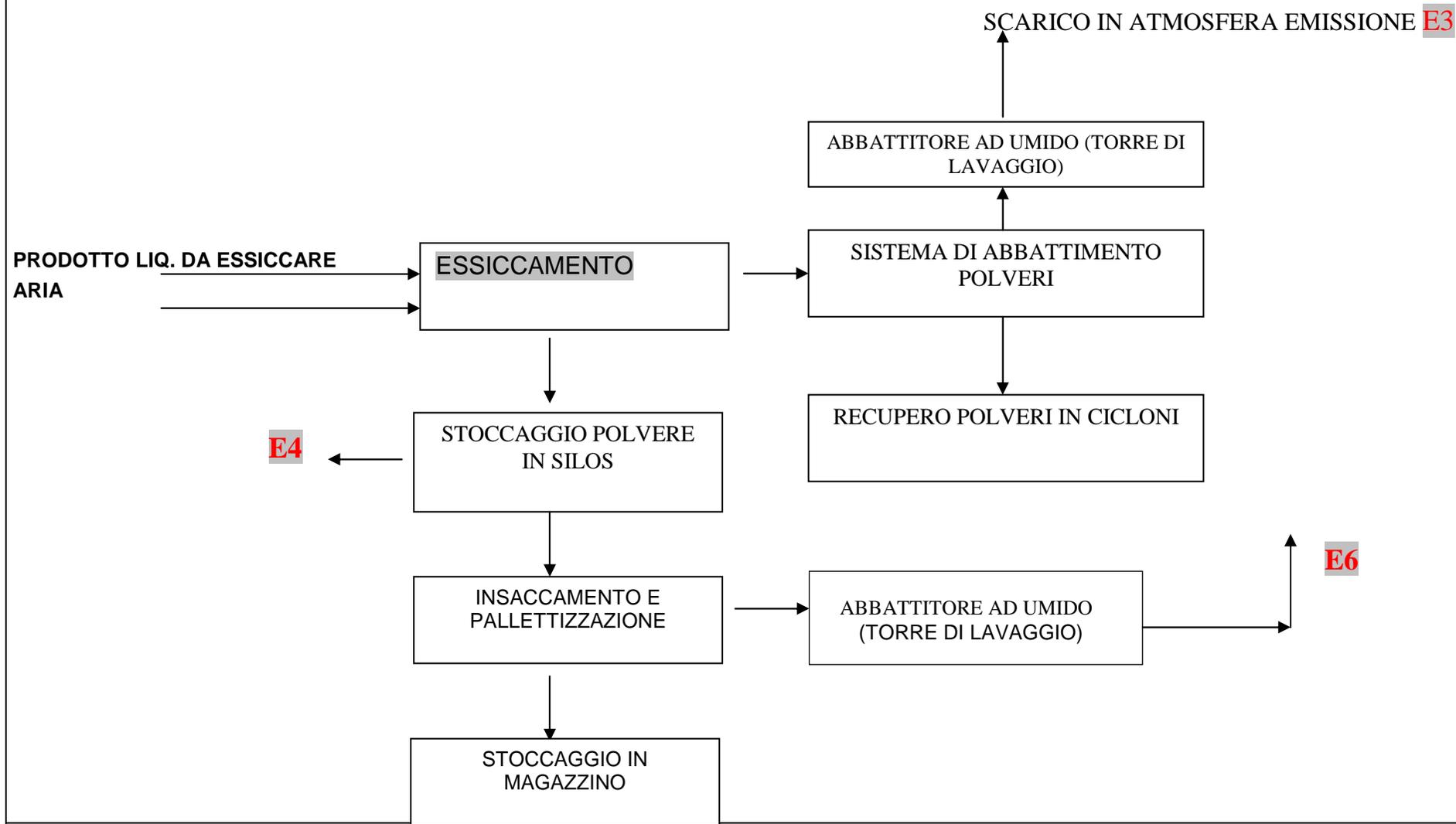
L'impianto è costituito da un'unità di lavaggio in cui vengono convogliati i fumi aspirati da un elettroaspiratore collegato a due serie di tubazioni per la captazione localizzata dei fumi distribuite nel reparto.

L'unità di lavaggio e l'elettroaspiratore sono interamente realizzati in polipropilene. Essa è costituita da una colonna in polipropilene nella quale i fumi vengono lavati in controcorrente da una soluzione acquosa. Tale soluzione, la quale ha funzione di neutralizzazione, è mantenuta in ricircolo da una pompa verticale in polipropilene.

L'altezza del riempimento è di circa 2.500 mm composto di anelli in polipropilene tipo "AR" Ø 35x35mm. Il reintegro periodico della soluzione di lavaggio che perde per evaporazione avviene manualmente; è inoltre previsto lo spurgo periodico della soluzione in colonna per evitare la precipitazione dei cristalli. Le acque vengono poi riciclate nei prodotti da essiccare.

DIAGRAMMA DI FLUSSO

IMPIANTO TURBO ESSICCATORE (VOMMINO) - IMPIANTO TRASPORTO PNEUMATICO - IMPIANTO INSACCAGGIO

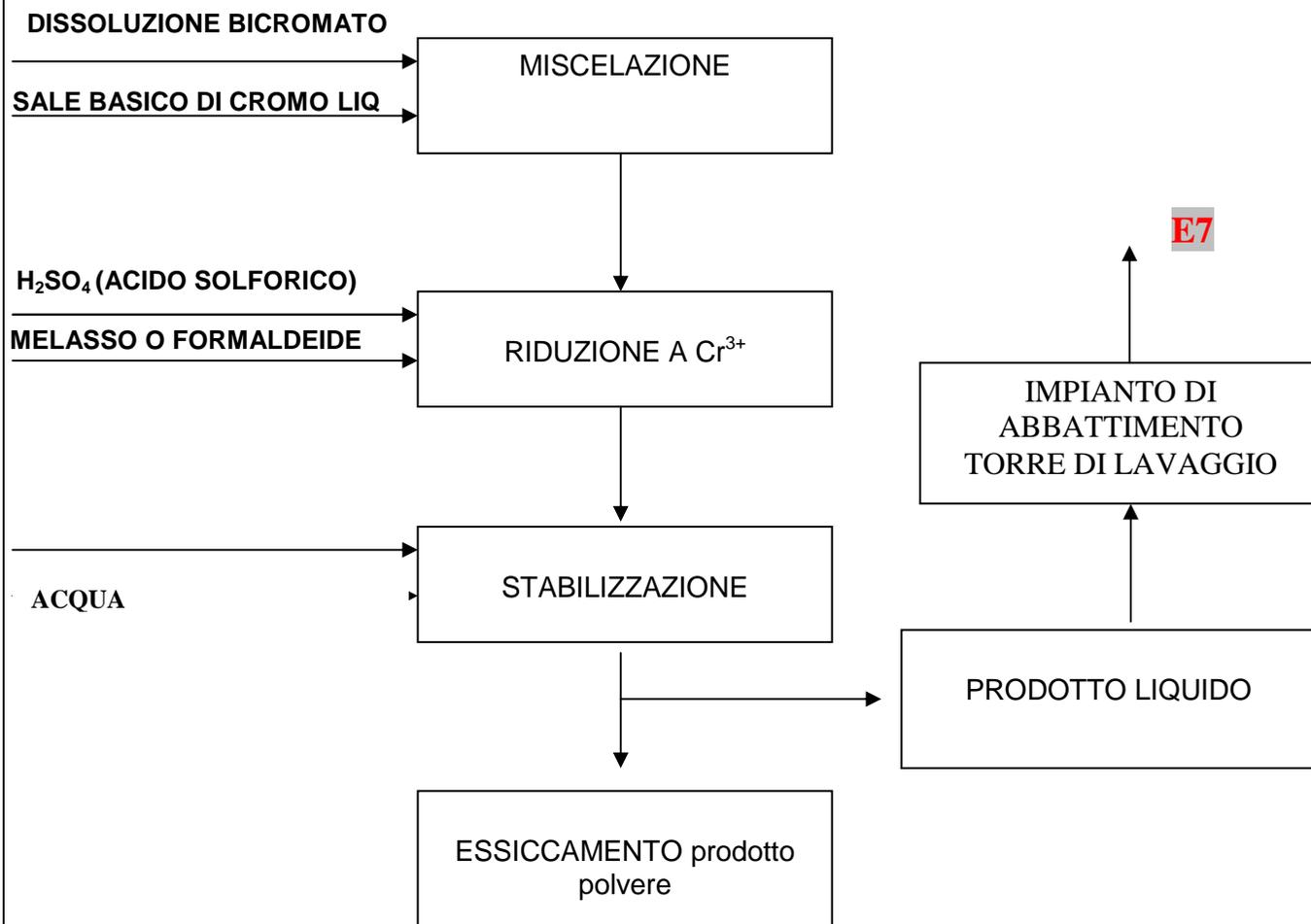


Ditta richiedente: CHIMECO S.P.A.	Sito di: Buccino	SCHEDA L REV.1 del 5/8/2009
-----------------------------------	------------------	-----------------------------

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO		
N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
7	E7	1 Scrubber a umido
REATTORI DI PRODUZIONE TANNINI SINTETICI, POLINAFTALENSOLFONATI, CONCIANTI AL CROMO MODIFICATI, CROMOSINTANI E POLIMERI ACRILICI Emissione E7		
<p>Reparto di provenienza: Reparto reattori vetrificati:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Produzione Concianti al Cromo Modificati, Cromosintani, Tannini (reattore R7001) ● Produzione linea polinaftalnsolfonati (disperdenti), tannini (reattore R6001), polimeri acrilici (R5001 – R5002); ● Sfiati Stoccaggio Materie Prime, Semilavorati e Prodotti Finiti. ● Sfiati delle pompe da vuoto asservite ai reattori R7001, R6001, e dai reattori PNNS 1, PNNS 3 ● Sfiati dei reattori PNNS1, PNNS 3 e dei serbatoi di separazione decalina/ acqua ad essi connessi ● Sfiati dei serbatoi di stoccaggio della naftalina, fenolo, formaldeide e dei reattori di neutralizzazione del polinaftalnsolfonato ● Polimeri acrilici <p>Concianti al Cromo Modificati reattore (reattore R7001) Il processo di produzione dei concianti Cromo Modificati si sviluppa a condizioni termiche inferiori ai 100°C ed alla pressione atmosferica. Nei reattori R7001 della (capacità di 12.000 l) si carica un piede di solfato basico di cromo, proveniente dall'impianto di solfitazione, al quale si aggiungono bicromato di sodio in soluzione e acido solforico e poi formaldeide o melasso in soluzione, oppure entrambi secondo le lavorazioni da effettuare, come riducenti per essere certi che non vi siano parti residue di Cromo esavalente. Si eleva la temperatura sino a 100°C circa, la si mantiene per alcune ore allontanando l'acqua di evaporazione condensata. Successivamente, effettuati i controlli, si additiva l'acido formico. Si preleva il campione finale per le analisi di laboratorio (titolo, basicità, pH, residuo insolubile, assenza cromo esavalente).</p> <p>Cromosintani (reattore R6001) Per quel che concerne la produzione dei cromo sintani, le lavorazioni vengono effettuate sempre nel reattore R6001. Il processo produttivo consiste nel solfonare, a pressione e a reattore chiuso, la Naftalina o il Fenolo secondo il tipo di prodotto da preparare, con Acido Solforico. Successivamente si neutralizza l'acidità libera con Idrossido di Sodio o MonoEtanolAmmina o altro prodotto neutralizzante. Di seguito si miscela il tutto, in opportuni rapporti, con il Solfato Basico di Cromo. I prodotti ottenuti in soluzioni acquose vengono in parte immagazzinati in serbatoi esterni al fabbricato e venduti tal quali, e in parte avviati all'essiccamento. I prodotti ottenuti in soluzioni acquose vengono in parte immagazzinati in serbatoi esterni al fabbricato e venduti tal quali, in parte sottoposti a concentrazione per</p>		

l'ottenimento di un prodotto solido. I gas provenienti dai reattori ovvero i prodotti di reazione vengono trattati in opportuno impianto di abbattimento del tipo torre di lavaggio. Emissione **E7**, successivamente descritto

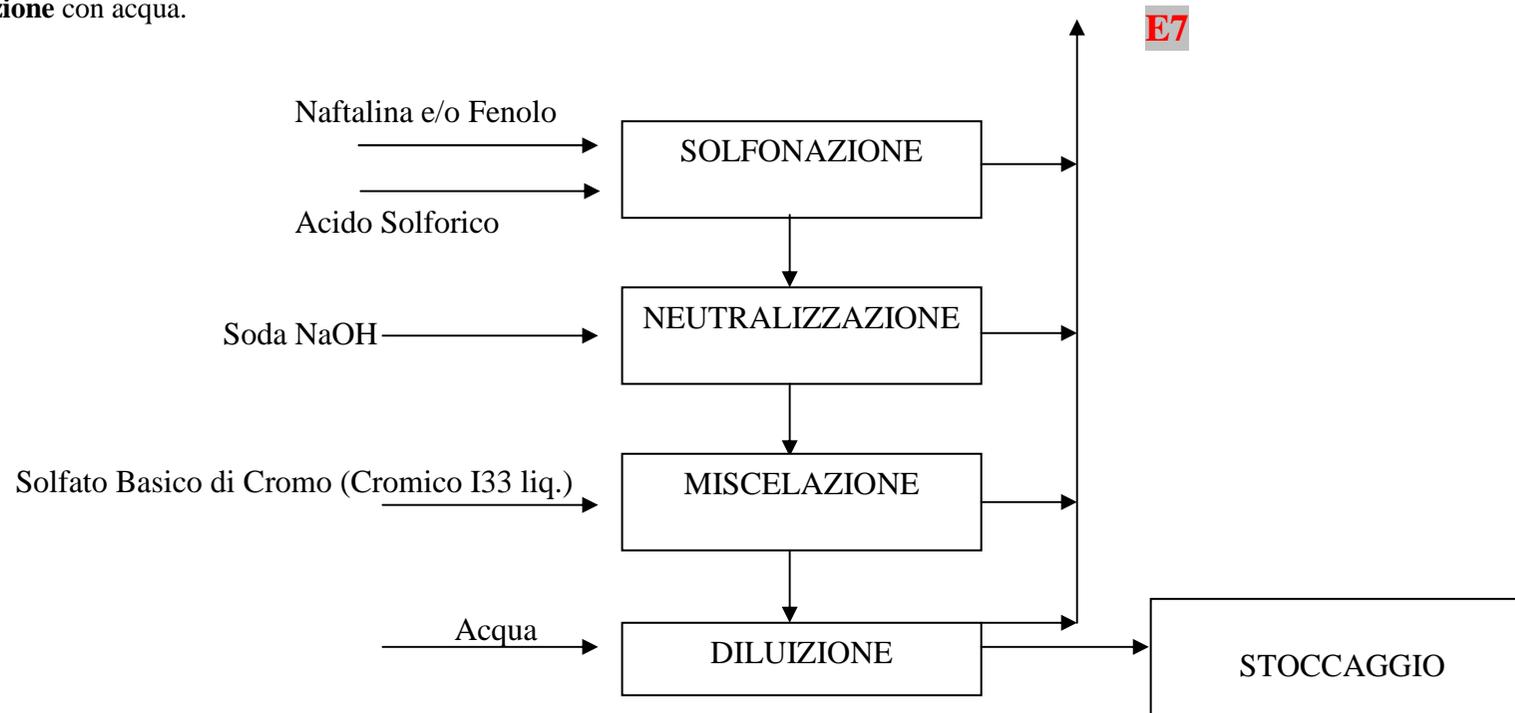
Concianti al Cromo Modificati



Produzione Cromosintani

Il processo di produzione è basato sulle seguenti reazioni:

1. **Solfonazione** della naftalina e/o fenolo con acido solforico 98% in un reattore vetrificato sotto vuoto ad una temperatura compresa tra i 130 e i 150 °C, con produzione di acido naftalensolfonico o fenolsolfonico.
2. **Neutralizzazione** dell'acidità libera con NaOH.
3. **Miscelazione** naftalensolfonico o fenolsolfonico, con Solfato Basico di Cromo.
4. **Diluizione** con acqua.



Produzione PolinaftaleniSolfonati

Il processo di produzione è basato sulle seguenti reazioni:

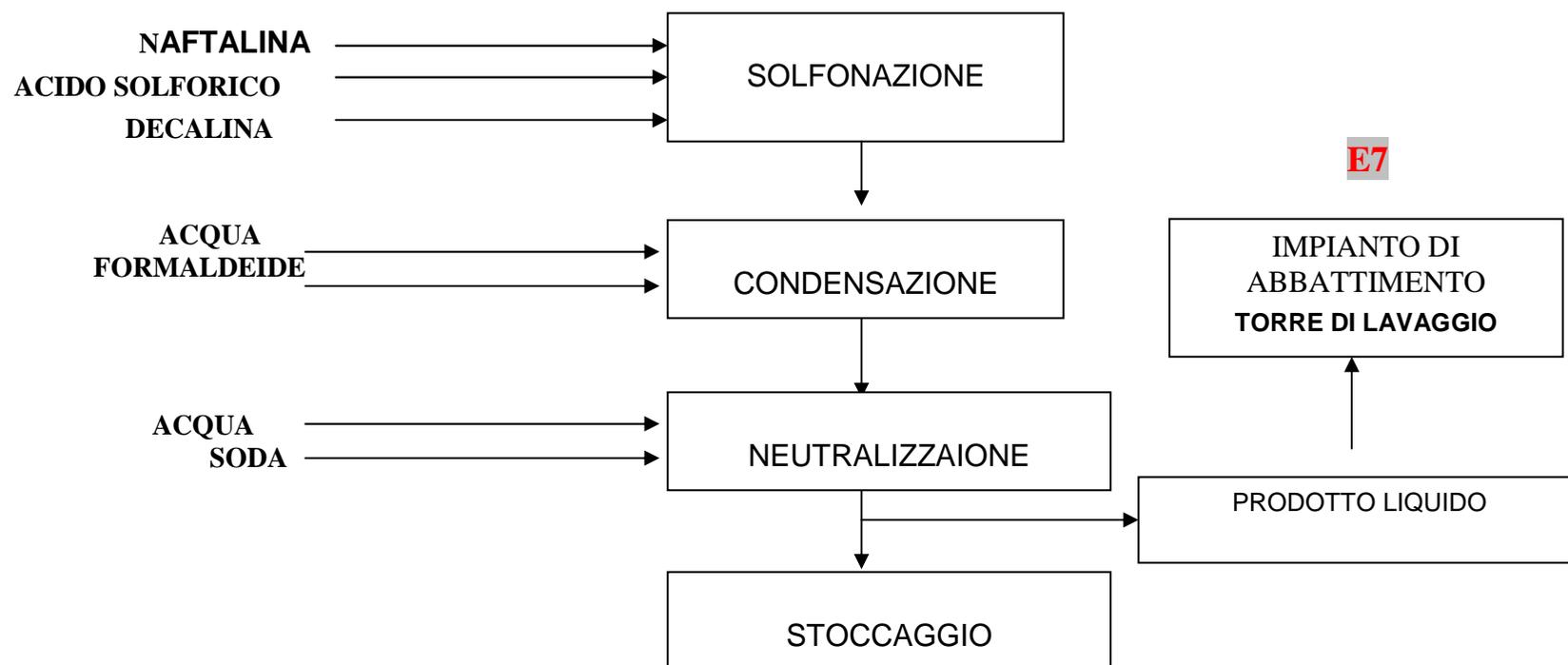
5. **Solfonazione** della naftalina con acido solforico 98% in un reattore vetrificato sotto vuoto ad una temperatura compresa tra i 130 e i 150 °C, con produzione di acido beta-naftalensolfonico.
6. **Condensazione** dell'acido beta-naftalensolfonico con formaldeide, con un tempo di colaggio della formaldeide di 3 ore alla temperatura di 115-132 °C, e produzione di un prodotto di policondensazione, l'acido polimetanaftalensolfonico.
7. Neutralizzazione dell'acido polimetanaftalensolfonico con idrossido di sodio e produzione del P.M.N.S.S.. Successivamente si aggiunge acqua per portare il contenuto solido al 40%.

Durante le fasi di reazione i reattori sono sottovuoto o in pressione e dunque isolati, mediante valvole, dall'ambiente circostante e non generano dunque emissioni in atmosfera. Le uniche emissioni che si generano in atmosfera si hanno nella fase di inertizzazione iniziale durante la quale viene flussato azoto in tutta la linea di produzione del polinaftalensolfonato (reattori PNNS 1, PNNS 3) e fiorentina per la separazione della miscela decalina/acqua di reazione.

Gli altri sfiati che prodotti dai reattori si generano nella fase di generazione del vuoto tali sfiati vengono convogliati attraverso le pompe da vuoto convogliate anch'esse alla linea sfiati.

Sempre alla linea sfiati collegata all'emissione E7 si raccolgono gli scarichi di emergenza che si generano solo a seguito di situazioni di anomalia in cui si generano nei reattori sovrapressioni tali da determinare la rottura dei dischi rottura installati sui reattori PNNS 1 e PNNS 3.

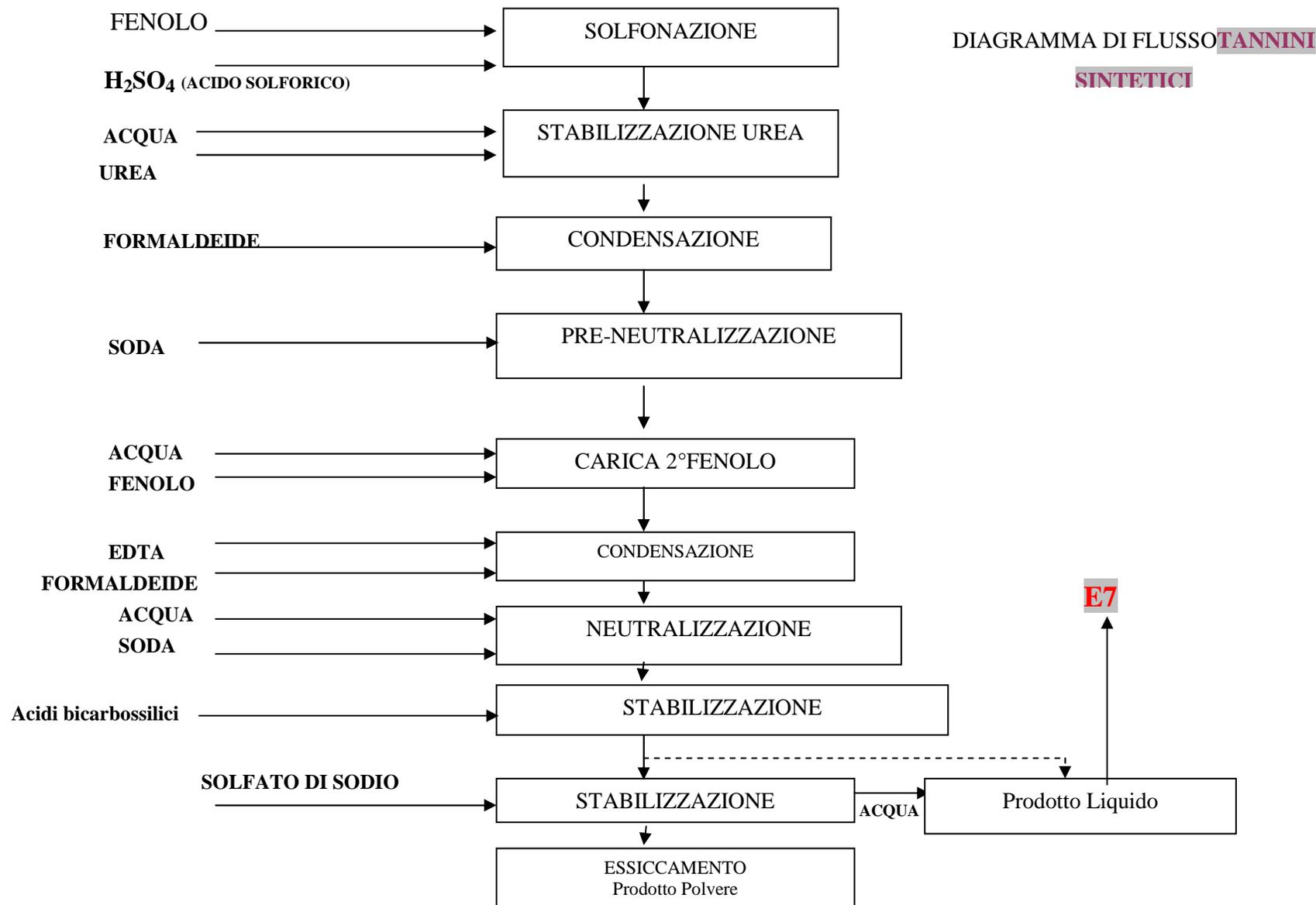
Tali scarichi sono connessi a "blow down" collegato ad una delle linee di convogliamento emissioni.

DIAGRAMMA DI FLUSSO **PMNSS**

Produzione tannini sintetici (reattori R6001 o r7001)

Il processo di produzione, che avviene nei reattori R6001 o r7001, è basato sulle seguenti reazioni:

1. **Solfonazione del fenolo con acido solforico 98%** in un reattore vetrificato a pressione atmosferica ad una temperatura compresa tra i 102 e i 108 °C, con produzione di acido fenolsolfonico. Successivamente si raffredda a 65-70°C, si diluisce con acqua e si aggiunge urea.
2. **Condensazione dell'acido fenolsolfonico con formaldeide**, con una portata di colaggio della formaldeide di circa 20-22kg/min alla temperatura di 65-70°C. Successivamente si raffredda a 45-50°C e si aggiunge l'EDTA.
3. **Neutralizzazione con idrossido di sodio** e produzione del prodotto Dalsint DSL. Successivamente si aggiunge acqua per portare il contenuto solido al 40%.
4. Per la produzione degli altri tannini si procede con una rimonta fenolica a $T = 55^{\circ}\text{C}$ ed una successiva condensazione con formaldeide sempre a temperature di 50-55°C. Neutralizzazione con idrossido di sodio e diluizione con acqua per portare il contenuto solido al 40%. Per alcuni tannini è prevista l'ulteriore aggiunta di acido citrico o di acidi bicarbossilici.



Produzione dei prodotti acrilici (R5001 – R5002)

Installato nel reparto di produzione, su tre livelli, consta delle seguenti apparecchiature:

- reattore vetrificato a pressione (6 bar) con agitatore;
- colonna abbattimento fumi;
- Montacarichi.
- Impianto elettrico antideflagrante.

Sostanze:

- Acido poliacrilico
- Catalizzatori (idrossido di sodio o idrossido di litio o acido solforico)
- MPEG
- idrossido di sodio 30%

Attività:

Il processo di produzione dei tannini sintetici è assistito nelle diverse fasi da un sistema di gestione informatizzato e computerizzato e si sviluppa nel seguente modo:

Miscelazione acido poliacrilico/idrossido di sodio nel reattore R5001 a Temperatura max di 50 °C

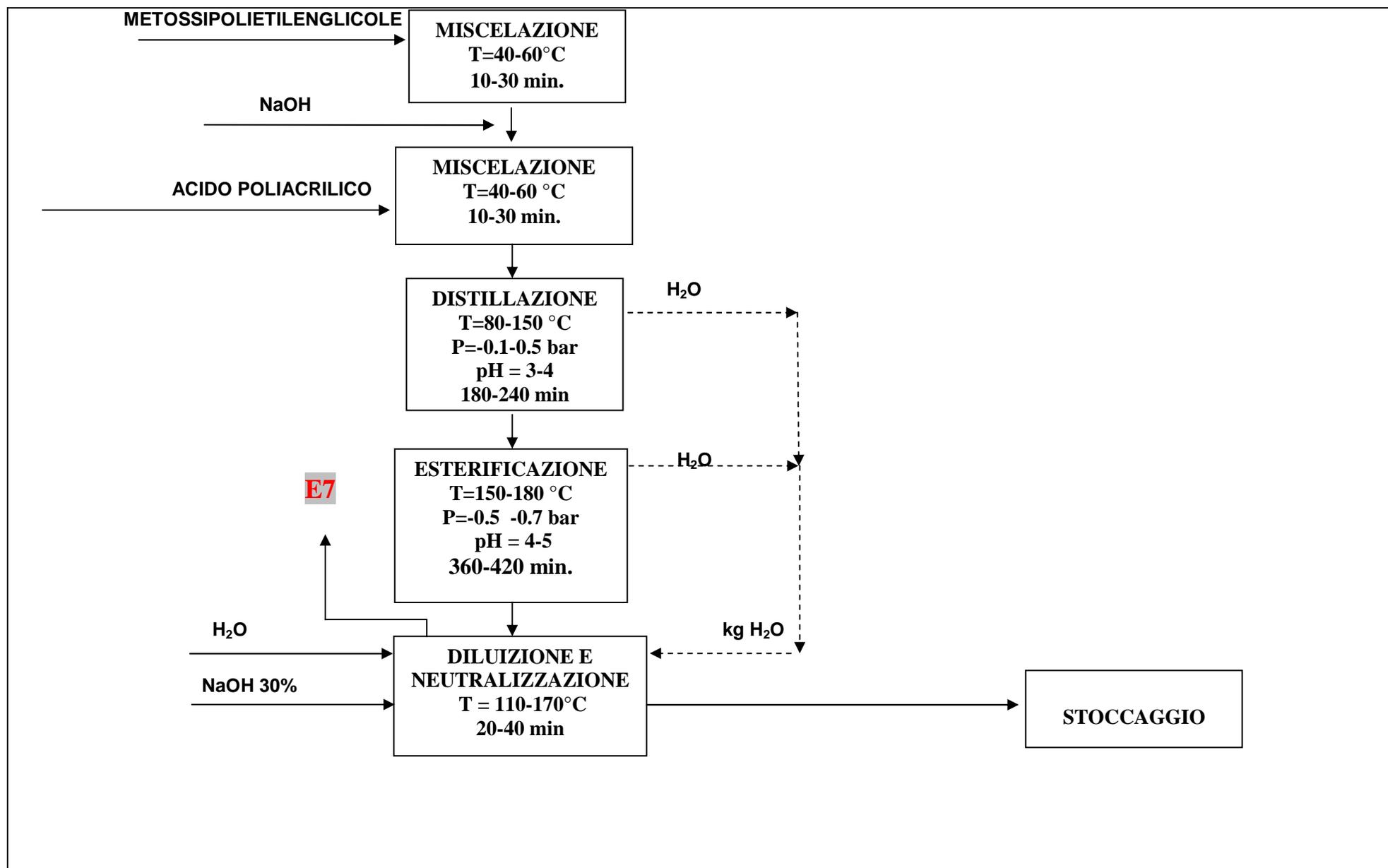
Miscelazione con MPEG e successivo riscaldamento a 170° C.

Distillazione acqua di idratazione

Distillazione acqua di esterificazione

Diluizione e neutralizzazione con soda al 30-33%

Tale processo può subire delle varianti in base alla tipologia del prodotto che si intende ottenere; le fasi elencate sopra rappresentano una descrizione di massima.



DESCRIZIONE E CARATTERISTICHE IMPIANTO DI ABBATTIMENTO: TORRE DI LAVAGGIO PER L' EMISSIONI -E7

L'impianto è costituito dalla colonna in **PVC, alimentata** con una soluzione di idrossido di sodio.

PORTATA ASPIRATA: 2000 Nm³/h

TEMPERATURA ASPIRAZIONE: < 100 °C

NaOH

Le caratteristiche principali del **sistema di abbattimento sono** di seguito elencate:

- - diametro ingresso Venturi 210 mm
- - altezza riempimento colonna 4,000 m
- - tipo riempimento *anelli tipo Pall 25x50 mm in P.P*
- - fluido di abbattimento *idrossido di sodio*
- superficie di scambio del riempimento 140 m²/m³

Ditta richiedente: CHIMECO S.P.A.

Sito di: Buccino

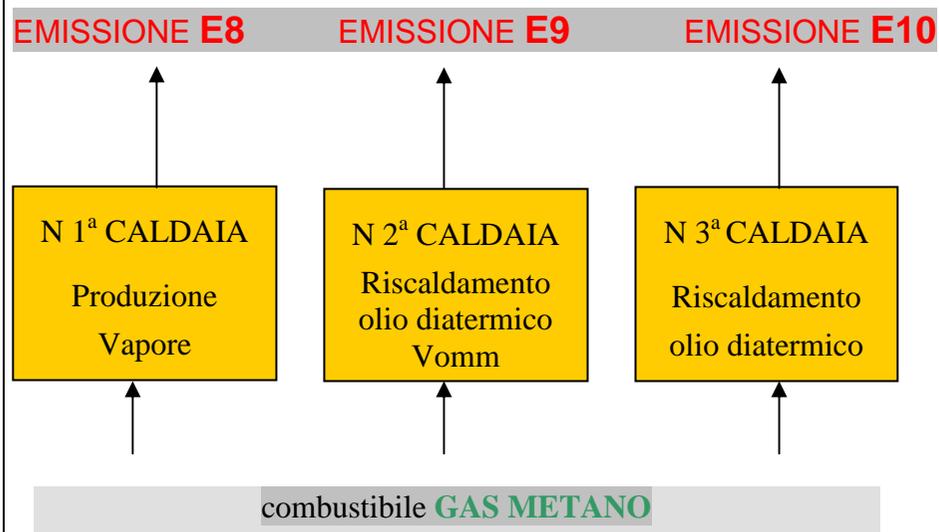
SCHEDA L REV.1 del 5/8/2009

Sistemi di misurazione in continuo.

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
8 - 9 - 10	E8 - E9 - E10	//

CENTRALE TERMICA
Emissione E8-E9-E10



Identificazione dell'unità	Generatore Vapore E8	Caldaia OLIO VOMM E9	Caldaia OLIO VRV E10
Identificazione dell'attività	N.a.	N.a.	N.a.
Costruttore	Bobcock Wanson Italiana SpA	Bobcock Wanson Italiana SpA	Bobcock Wanson Italiana SpA
Modello	ESM 3000 HP n° 01165471	TPC 600B n° 01193604	TPC 400B n° 02193523
Anno di costruzione	2001	2001	2002
Tipo di Macchina	-	-	-
Tipo di Generatore	Vapore (3.000 kg/h)	Riscaldatore Olio Diatermico	Riscaldatore Olio Diatermico
Tipo Impiego	Produzione vapore per uso riscaldamento e produzione	Produzione olio diatermico per produzione	Attualmente ferma
Temperatura camera di combustione	186,9 ⁽¹⁾	214,4 ⁽²⁾	150 ⁽¹⁾
Rendimento %	92,5 ⁽¹⁾	90,9 ⁽²⁾	93% ⁽¹⁾
Sigla dell'emissione (ind. rif. alla planimetria)	E8	E9	E10

Ditta richiedente: CHIMECO S.P.A.

Sito di: Buccino

SCHEDA L REV.1 del 5/8/2009

Sistemi di misurazione in continuo.

Ditta richiedente: CHIMECO S.P.A.	Sito di: Buccino	SCHEDA L REV.1 del 5/8/2009
-----------------------------------	------------------	-----------------------------

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO		
N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
11	E11	1 Sistema ciclone/ Filtri a tessuto e 1 filtro ciclone
FASE DI ESSICCAMENTO E DI INSACCAGGIO- Impianto SPRAY DRY Emissione E5 ed E11		
<p>La fase di essiccamento avviene per i prodotti PolinaftalenSofonati di Sodio – Disperdenti – Tannini Sintetici – Polimeri Acrilici utilizzando lo stesso impianto di essiccazione (“SPRAY DRY”) di seguito descritte</p> <p>L’essiccatoio ha una produzione oraria di circa 990 kg/h di materiale destinato all’industria chimica.</p> <p>L’essiccazione della sospensione di partenza (costituita circa da 50% di acqua e 50% solido) avviene nella camera di essiccazione dell’atomizzatore per evaporazione rapida dell’acqua contenuta nel prodotto nebulizzato, per mezzo di un disco rotativo ad alta velocità (12.000 giri/min), causata dal calore trasportato dall’aria surriscaldata da un generatore di calore (1.750 Kw) a temperatura di 230÷300°C.</p> <p>Il volume d’aria impegnata è di circa 15.000 Nm3 /h.</p> <p>Al termine del ciclo di essiccazione risulta che una certa quantità di solido viene trascinato dall’aria di processo, per cui sono stati previsti due sistemi combinati per la depolverazione dell’aria espulsa al camino. Il primo sistema è costituito da un separatore a ciclone a secco di diametro 1800 mm, la cui efficienza di captazione consente una depurazione fino a 230÷300 mg/Nm3. Dai cicloni, sempre attraverso un trasporto pneumatico, il prodotto passa attraverso un vibrovaglio con un ciclone a filtro di tessuto che da luogo all’Emissione E5. Quanto invece non viene trattenuto dai cicloni, viene aspirato mediante un ventilatore ed inviata ad un sistema di depolverazione a secco, costituito da un filtro a maniche a sezione rettangolare e lavaggio delle maniche con aria compressa a pressione 6÷7 bar e poi espulsa mediante il sistema di abbattimento E 11, descritto di seguito.</p>		

CARATTERISTICHE TECNICHE dell'IMPIANTO DI ABBATTIMENTO E 11

Filtro a maniche	Modello FM0801
Numero di maniche filtranti	252
Dimensioni maniche	Ø 125x3000 mm
Materiale maniche	↑ NOMEX TEFLONATO da 500 gr/mq
Superficie filtrante installata	300 m ²
Portata effettiva ventilatore	15.000 Nm ³ /h
Temperatura aria	90°C
Velocità filtrante media	1,1 m ³ /m ² /1'
Ciclo di lavaggio maniche	Regolazione elettronica ↑ Valvola di scarico polveri
Emissioni di particolato	< 20 mg/Nm³
Emissioni di particolato	< 20 mg/Nm³
FLUSSO DI MASSA	< 300 g/h

Ditta richiedente: CHIMECO S.P.A.

Sito di: Buccino

SCHEDA L REV.1 del 5/8/2009

Sistemi di misurazione in continuo.

Allegati alla presente scheda

Planimetria punti di emissione in atmosfera	W (già consegnata in sede di prima integrazione)
Schema grafico captazioni¹⁹	X.rev1

Eventuali commenti

La planimetria delle emissioni è già stata fornita in sede di prima integrazione per cui ad essa si rimanda. Si allega invece lo schema grafico delle captazione con l'introduzione delle produzione di polimeri acrilici.

¹⁹ - Al fine di rendere più comprensibile lo schema relativo alle captazioni, qualora più fasi afferiscano allo stesso impianto di abbattimento o camino, oppure nel caso in cui le emissioni di una singola fase siano suddivise su più impianti di abbattimento o camini, deve essere riportato in allegato uno schema grafico che permetta di evidenziare e distinguere le apparecchiature, le linee di captazione, le portate ed i relativi punti di emissione.

²⁰ - Da allegare solo nel caso l'attività IPPC rientra nel campo di applicazione del DM 44/04.

PRESCRIZIONI ALLE EMISSIONI IN ATMOSFERA

1. I valori limite delle emissioni sono quelli previsti dalla legge vigente per le sostanze inquinanti, o nel caso siano più restrittivi, agli eventuali valori limite, previsti dalle BRef di Settore;
2. i valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto;
3. qualora il Gestore accerti che, a seguito di malfunzionamenti o avarie, un valore limite di emissione è superato:
 - a) adotta le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità;
 - b) informa gli Enti preposti, precisando le ragioni tecniche e/o gestionali che ne hanno determinato l'insorgere, gli interventi occorrenti per la sua risoluzione e la relativa tempistica prevista;
4. ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria e straordinaria, malfunzionamenti) deve essere annotata su un apposito registro, riportando motivo, data e ora dell'interruzione, data ed ora del ripristino e durata della fermata in ore. Il registro deve essere tenuto per almeno cinque anni a disposizione degli Enti preposti al controllo;
5. i condotti per l'emissione in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento possibilmente secondo le norme UNI-EN;
6. la sigla identificativa dei punti d'emissione compresi nel Quadro Emissioni in Atmosfera, deve essere visibilmente riportata sui rispettivi camini;
7. la sezione di campionamento deve essere resa accessibile ed agibile per le operazioni di rilevazione con le necessarie condizioni di sicurezza;
8. i sistemi di contenimento delle emissioni devono essere mantenuti in continua efficienza: a tal fine devono essere effettuati a cura del Gestore manutenzioni periodiche secondo la programmazione prevista nel Piano di monitoraggio e controllo. I certificati relativi alle operazioni di taratura devono essere conservati in stabilimento, a disposizione degli Enti preposti al controllo, per almeno tre anni dalla data della loro compilazione.

**SCHEDA «H»: SCARICHI IDRICI****Totale punti di scarico finale N°****3****PREMESSA****Provenienza delle acque di scarico**

Presso lo stabilimento Chimeco si producono le seguenti tipologie di acque:

1. acque tecnologiche – inviate a Consorzio tramite pozzetto P50n munito di contatore dedicato
2. acque meteoriche e spurghi delle vasche di raffreddamento – inviate a Consorzio tramite vasca di raccolta SM munita di lucchetti
3. acque sanitarie – inviate a fognatura tramite pozzetto P23
4. acque di emungimento da falda da PZ5 per messa in sicurezza di emergenza

Le acque che si raccolgono nei sump vengono invece recuperate direttamente nei processi di produzioni. Tali acque sono solitamente generate da rilasci accidentali o lavaggi di apparecchiature

1. Acque tecnologiche

Le acque tecnologiche sono costituite principalmente

- Acque meteoriche dei bacini di contenimento della Linea Disperdenti e Fluidificanti, della linea Tannini Sintetici e serbatoi stoccaggio cisternette
- Acque neutralizzate dal Reparto Solfitazione (acque quench contenenti SOx disciolta)
- acque della colonna di abbattimento dell'impianto di abbattimento E7

Tali acque tecnologiche vengono raccolte in un serbatoio fuori terra da 80 m³ (Tk2024) dove, a seconda delle caratteristiche, vengono neutralizzate con soda [Na(OH)] ovvero fatte decantare e analizzate al fine di determinarne la destinazione (recupero nel processo o scarico in consorzio).

2. Acque meteoriche e spurghi delle vasche di raffreddamento

Le acque di questo punto sono costituite dalle acque di lavaggio dei tetti e dei piazzali (meteoriche), a cui si aggiunge una quota di acque di raffreddamento (di reintegro dal pozzo dalle vasche) che si scaricano rigorosamente nella vasca di raccolta, che presenta il collettore di scarico fisicamente chiuso tramite lucchetto. Dopo le analisi delle caratteristiche chimico-fisiche, tali acque possono essere inviate al punto di scarico del consorzio ovvero recuperate nel processo produttivo come acqua di diluizione.

3. Acque sanitarie

Le acque sanitarie sono quelle dei servizi igienici dello stabilimento, compresa la mensa, gli spogliatoi con docce e il laboratorio (nel quale sono presenti bagni e lavandini di servizio e lavaggio vetreria).

4. Acque di emungimento da falda per messa in sicurezza

Situazione attuale

A seguito di rilevamento di contaminazione da cromoVI, è stato messo in atto un emungimento di emergenza dal pozzetto di valle idrogeologico di stabilimento. L'acqua emunta, quantificata in circa 9,6 m³/die (ca 400 l/h), viene inviata a serbatoio di stoccaggio di circa 20 m³ contenete acque provenienti dall'impianto di saturazione; tali acque sono fortemente ricche di SO₂ e bisolfito e determinano un abbattimento immediato dell'inquinante. Tale acqua è successivamente recuperata nel ciclo produttivo o inviata a consorzio tramite PZ50 nel caso non vi sia richiesta produttiva.

Acque tecnologiche

Le acque tecnologiche vengono raccolte tramite appositi sump (con l'ausilio di pompe carrellate fisse) e giungono nel TK 2024 dove arrivano anche le acque dal neutralizzatore dell'impianto di solfitazione. I trasferimenti avvengono tramite linee fisse identificate in planimetria in allegato 1.3.

Acque meteoriche e spurghi

Le acque meteoriche sono coltate alla vasca di raccolta tramite un sistema fognario che capta da tutti i piazzali (identificabile con il cromatismo viola sulla planimetria T – allegato 1.3 alla relazione di integrazione).

Acque sanitarie

Le acque sanitarie sono raccolte da una linea fognaria dedicata, identificata in planimetria con il cromatismo blu. Tali acque vengono addotte direttamente al pozzetto 23 per il rilancio in fognatura.

Le acque dei sump (identificabili in planimetria con linee tratteggiate per la captazione) vengono raccolte tramite pompe carrellate e depositate in cisternette o in appositi serbatoi destinati, dove vengono effettuate le analisi del caso prima di essere riutilizzate nel ciclo.

Caratterizzazione e volumi di scarico degli scarichi

Nelle tabelle a seguire sono riportati i quantitativi scaricati su media giornaliera e annuale. I dati sono riferiti all'anno 2006.

Acque riciclate

Negli allegati U e Y in calce alla presente sono riportate

- le tipologie di trattamento preliminare effettuate prima dello scarico
- le informazioni sulle acque prodotte ma non scaricate perché riutilizzate nei processi che le hanno generate.
- Le informazioni sul futuro progetto di implementazione della messa in sicurezza

Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI													
N° Scarico finale	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza	Modalità di scarico	Recettore	Volume medio annuo scaricato							Impianti/-fasi di trattamento		
				Anno riferim.	Portata media		Metodo di valutazione						
					m ³ /g	m ³ /a							
1 (P50) ⁽¹⁾	<ul style="list-style-type: none"> Acque meteoriche dei bacini di contenimento della Linea Disperdenti e Fluidificanti , della linea Tannini Sintetici e serbatoi stoccaggio cisternette Acque neutralizzate dal Reparto Solfitazione (acque quench contenenti SOx disciolta) acque della colonna di abbattimento dell'impianto di abbattimento E7 	1. A ccumulo in serbatoio TK 2024	Fognatura consortile ASI con impianto di depurazione consortile (poi inviata a depuratore di Battipaglia)	2006	5,8 ⁽²⁾	2000	■	M	□	C	□	S	PZ5, TK1008
	<p>situazione attuale</p> <ul style="list-style-type: none"> acque trattate provenienti da PZ5 per messa in sicurezza d'emergenza 	2. A nalisi di laboratorio e autorizzazione prima dello scarico		--	--	0	□	M	□	C	■	S	
	3. S carico periodico attraverso contatore dedicato												

Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI												
N° Scarico finale	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza	Modalità di scarico	Recettore	Volume medio annuo scaricato							Impianti/fasi di trattamento	
				Anno riferim.	Portata media		Metodo di valutazione					
					m ³ /g	m ³ /a						
2 SM (vasca) ⁽³⁾	<ul style="list-style-type: none"> Acque meteoriche da piazzali 	1. A analisi di laboratorio e autorizzazioni e prima dello scarico 2. S carico periodico	Fognatura consortile ASI senza depurazione (poi inviate al depuratore di Battipaglia)	2006	22 ⁽⁴⁾	8160	□	M	□	C	■	S
	<ul style="list-style-type: none"> Spurgo acque di raffreddamento 	Saltuario			6 ⁽²⁾	2000						
3 P23	<ul style="list-style-type: none"> Acque sanitarie Lavaggi vetreria laboratorio 	Continuo	Fognatura consortile ASI con impianto di depurazione (poi inviata a depuratore di Battipaglia)	2006	27,1 ⁽²⁾	9040 ⁽⁵⁾	□	M	□	C	■	S
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE				2006	138	45150	□	M	□	C	■	S

Note:

- (1) Scarico Acque Tecnologiche: le acque vengono raccolte in un serbatoio fuori terra da 80 mc (Tk2024) dove le acque, a seconda delle caratteristiche le acque vengono neutralizzate con Na(OH)/ fatte decantare. Le acque tecnologiche di processo sono costituite principalmente dalle acque del flussaggio delle tenute meccaniche delle pompe, e dall'acqua di reazione prodotta nella fase di solfonazione
- (2) Sulla base di circa 344 g/a (giorni lavorativi)
- (3) Scarico Acque Meteoriche. Vasca interrata in cemento da 45 mc utili.
- (4) Stimando la precipitazione annua pari a 600 mm e stimando che tutte le acque meteoriche vengano scaricate (in realtà vengono scaricate solo a seguito l' analisi di conformità le riveli idonee)
- (5) Stimato sulla base del prelievo idrico

Ditta richiedente: Chimeco S.p.A.	Sito di: Buccino - SA	Scheda H REV. 3 del 6/12/2011
-----------------------------------	-----------------------	-------------------------------

Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC				
Attività IPPC	N° Scarico finale	Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01)	Flusso di massa	Unità di misura
1.1, 1.5	1 (P50)	Cr Totale	4 <small>NOTA 8</small>	<i>kg/a</i> Media di analisi periodiche svolte sui campioni prelevati

Presenza di sostanze pericolose	
Nello stabilimento si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze per le quali la vigente normativa in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione nei scarichi idrici.	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO

Nota ⁸ IL VALORE E' DETERMINATO IN BASE AL VOLUME SCARICATO ANNUALMENTE IN CONSORZIO E AL RELATIVO QUANTITATIVO DI CROMO PRESENTE. SI PRECISA CHE TALE CONCENTRAZIONE E' INFERIORE AI LIMITI DI LEGGE, ALTRIMENTI L'ACQUA VIENE REIMMESSA NEL CICLO, COME PER LE ALTRE ACQUE MENZIONATE IN NOTA 1

Nota 1: Le Acque della produzione della Linea cromo e della linea tannini sintetici e tutte le acque potenzialmente contaminate con Cromo (le acque degli impianti di abbattimento, le acque di lavaggio dei sacchi di bicromato di sodio e le acque di laboratorio) vengono utilizzate per la dissoluzione cromica e continuamente riciclate nel ciclo produttivo. Non è previsto il loro scarico.

Ditta richiedente: Chimeco S.p.A.	Sito di: Buccino - SA	Scheda H REV. 3 del 6/12/2011
-----------------------------------	-----------------------	-------------------------------

Se vengono utilizzate e scaricate tali sostanze derivanti da cicli produttivi, indicare:

La capacità di produzione del singolo stabilimento industriale che comporta la produzione ovvero la trasformazione ovvero l'utilizzazione delle sostanze di cui sopra.	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
	Vedi nota 1	Vedi nota 1	Vedi nota 1
Il fabbisogno orario di acqua per ogni specifico processo produttivo.	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
	Vedi nota 1	Vedi nota 1	Vedi nota 1

Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE					
N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m ²)	Recettore	Inquinanti ^{NOTA 9}	Sistema di trattamento
2	Acque meteoriche da piazzali e tetti ⁽¹⁰⁾	13.600	Fognatura consortile ASI senza depurazione	Cr Totale /Cr VI Solidi Sospesi Solfati Cloruri	Nessuno

⁹ Le acque vengono scaricate previo controllo di conformità con la tabella

¹⁰ La superficie relativa corrisponde alla superficie delle aree coperte e alla superficie delle aree scoperte impermeabilizzate a cui sono sottratte le aree dei bacini di contenimento e l'area della zona di carico e scarico. Le acque meteoriche cadenti su queste ultime due tipologie di superfici vengono convogliate insieme alle acque tecnologiche (cfr. acque del bacino di contenimento del della Linea Disperdenti e Fluidificanti e serbatoi stoccaggio cisternette), oppure vengono raccolte, stoccate in serbatoi e ricircolate all'interno delle produzioni o smaltite come rifiuti (acque parco serbatoio MP/ PF al cromo e acque parco serbatoi MP formaldeide, naftalina, fenoli, DEA, soda potassa)

Ditta richiedente: Chimeco S.p.A.	Sito di: Buccino - SA	Scheda H REV. 3 del 6/12/2011
-----------------------------------	-----------------------	-------------------------------

Sezione H3: SISTEMI DI CONTROLLO		
Sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici ?	SI <input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> NO
Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura utilizzato.		
Sono presenti campionatori automatici degli scarichi?	SI <input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> NO
Se SI, indicarne le caratteristiche.		

Sezione H.4 - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECETTORE

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE /FIUME)	
Nome	
Sponda ricevente lo scarico ¹¹	<input type="checkbox"/> destra <input type="checkbox"/> sinistra
Stima della portata (m ³ /s)	Minima
	Media
	Massima
Periodo con portata nulla ¹² (g/a)	

SCARICO IN CORPO IDRICO ARTIFICIALE (CANALE)	
Nome	
Sponda ricevente lo scarico	<input type="checkbox"/> destra <input type="checkbox"/> sinistra
Portata di esercizio (m ³ /s)	
Concessionario	

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE O ARTIFICIALE (LAGO)	
Nome	
Superficie di specchio libero corrispondente al massimo invaso (km ²)	
Volume dell'invaso (m ³)	
Gestore	

SCARICO IN FOGNATURA	
Gestore	Fognatura consortile ASI

¹¹ - La definizione delle sponde deve essere effettuata ponendosi con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico naturale.

¹² - Se il periodo è maggiore di 120 giorni/anno dovrà essere allegata una relazione tecnica contenente la valutazione della vulnerabilità dell'acquifero.

Ditta richiedente: Chimeco S.p.A.	Sito di: Buccino - SA	Scheda H REV. 3 del 6/12/2011
-----------------------------------	-----------------------	-------------------------------

Allegati alla presente scheda	
Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici ¹³ .	T Rev2
Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali (descrizione, dimensionamenti, schema di flusso di funzionamento, potenzialità massima di trattamento e capacità sfruttata relativa all'anno di riferimento) ¹⁴	U
Descrivere eventuali sistemi di riciclo / recupero acque.	Y

Eventuali commenti ALLEGATO U
<p>Nelle pagine seguenti</p> <ul style="list-style-type: none"> • Allegato U • Allegato Y

Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali

¹³ - Nella planimetria evidenziare in modo differente le reti di scarico industriale, domestico e meteorico, oltre all'ubicazione dei punti di campionamento presenti. Indicare, inoltre, i pozzetti di campionamento per gli scarichi finali ed a valle degli eventuali impianti di trattamento parziali.

¹⁴ - La descrizione dei sistemi di trattamento parziali o finali deve essere effettuata avendo cura di riportare i riferimenti alla planimetria ed alle tabelle descrittive dei singoli scarichi, al fine di rendere chiara e sistematica la descrizione.

Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali

L'unico tipo di trattamento effettuato in stabilimento avviene sull'acqua tecnologica proveniente dalla neutralizzatore delle acque del reparto di solfitazione.

- Descrizione impianto:

L'impianto consiste:

- in un serbatoio in vetroresina da 20 m³, destinato alla raccolta e alla neutralizzazione delle acque tecnologiche (acide o basiche). La neutralizzazione fino a pH neutro, nel caso si tratti di acque acide, si ottiene grazie all'ausilio del controllo di un phmetro e aggiungendo NaOH al 30% (soda). L'impianto è asservito da linee e pompe che ne consentono l'esercizio ed è gestito in automatico grazie all'ausilio di un PLC.
- Le acque, una volta neutralizzate, possono seguire due destinazioni:
 1. essere destinate ai serbatoi di raccolta (TK 2024) per il recupero nel ciclo produttivo;
 2. essere destinate allo scarico a consorzio (pozzetto n°50), in tabella III D.Lgs n° 152/2006.

Il serbatoio in vetroresina (TK 2024) della capacità di 80 m³ situato in un bacino di contenimento sul lato nord-ovest dello stabilimento, attualmente raccoglie per via aerea le acque provenienti dai sump dei bacini di contenimento dei serbatoi delle miscele saline e miscele a base di PMNSS, più le eventuali acque provenienti dall'impianto di neutralizzazione TK1008, che non possono essere recuperate nel serbatoio TK 1005A (acque cromatiche da utilizzare per la dissoluzione bicromato).

Il Responsabile di Turno (R di T) decide in base alle esigenze di recupero nel ciclo produttivo oppure in base ai livelli dei serbatoi di raccolta la destinazione delle acque neutralizzate. Quando le stesse devono essere scaricate al pozzetto n° 50 (*pozzetto acque tecnologiche all'impianto consortile*) il R di T procede al campionamento delle stesse e al controllo del pH che deve avere valore di $8 \pm 0,5$. Successivamente, consegna il campione al Laboratorio per ottenere l'autorizzazione allo scarico. Il Laboratorio effettua per ogni scarico analisi in cui controlla la conformità alla tabella 3 "Scarico in pubblica fogna" D.L. 152/11.05.99 relativamente ai seguenti parametri:

- solidi sospesi,
- solfati,
- cloruri,
- cromo (VI),
- cromo totale,
- pH.

Il Responsabile di Laboratorio (R di L), una volta al mese, raccoglie i campioni di 5 scarichi e, dopo omogeneizzazione, effettua o fa effettuare da laboratorio autorizzato analisi per verificarne la conformità alla tabella 3 "Scarichi industriali" D.L. 152/11.05.99.

Il R di L. comunica i risultati al R di T ed al RSGA mediante il Bollettino analisi acque.

ALLEGATO Y - Descrizione eventuali sistemi di riciclo / recupero acque.

Oltre alle acque scaricate in consorzio e in fognatura, nello stabilimento si producono altre acque che vengono riutilizzate direttamente nei processi produttivi che le generano. Tali acque sono:

- **acque cromatiche**
- **acque naftaleniche**

Acque cromatiche

Tali acque vengono prodotte a causa di ricicli

- impianto di abbattimento ad umido E3 (le acque dello scrubber abbattano gli effluenti in fase gassosa derivanti dalle captazioni sui sistemi di insaccaggio ed essiccamento della linea cromo, arricchendosi di inquinante)
- dai bacini delle pompe (solamente in caso di perdite anomale, per cui si recupera prodotto tramite pompa in sump).

tali acque vengono stoccate quindi nel serbatoio TK1005A per essere poi riutilizzate nella dissoluzione del bicromato, i quantitativi sono modesti e per la dissoluzione del bicromato si aggiunge ulteriore acqua di pozzo nell'impianto di dissoluzione.

Acque naftaleniche (da produzione PMNS)

Tali acque sono prodotte in quantità estremamente limitata e dipendenti dalla produzione stessa, da lavaggi di bacini delle pompe o in caso di sversamenti accidentali (tramite recupero da sump).

Per ogni tonnellata di prodotto naftalensolfonato (PMNS) si producono circa 550 kg ACQUA ogni 20000 kg PMNS, pari a 27 litri / t_{PMNS}.

Tale acque viene estratta nella fase di solfonazione (e viene separata tramite i barilotti fiorentine); dalle fiorentine viene inviata temporaneamente ad un piccolo serbatoio dedicato alla raccolta da 2000 l.

L'acqua viene infine utilizzata immediatamente alla fine della fase di condensazione, per la diluizione del prodotto naftalenico

PRESCRIZIONI

La ditta CHIMECO spa è tenuta al rispetto delle condizioni e prescrizioni di cui al Contratto con il Consorzio Gestione Servizi della Provincia di Salerno S.c.le a r.l., gestore dell'impianto di depurazione consortile e alle prescrizioni di cui alla Tab. 3 dell'allegato 5 alla parte III del D.Lgs. n. 152/2006 e ss. mm. e ii.

Il Dirigente del Settore
Dott. Antonio Setaro