

Ubicazione	REGIONE FRIULI VENEZIA GIULIA COMUNE DI SAN GIORGIO DI NOGARO
Committente	KEMIRA ITALY S.P.A.

Titolo	<p style="text-align: center;"><b>AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE DELLO STABILIMENTO KEMIRA ITALY S.P.A. UD/AIA/111 – DECRETO n. 2269 d.d. 26/11/14 e s.m.i.</b></p> <p style="text-align: center;"><i>Domanda di riesame ai sensi dell'Art. 29 octies del D.Lgs. 152/06</i></p> <p style="text-align: center;"><u><i>Allegato 16 – Sintesi non tecnica</i></u></p>
--------	---

Redatto da	<p style="text-align: center;"><i>Astra s.n.c.</i></p> <p style="text-align: right;">dott.ssa Cristina Kocmann  dott. geol. Alberto Rosset </p>
Approvato da	<p style="text-align: center;"><i>Kemira Italy S.p.A.</i></p> <p style="text-align: right;"><b>Kemira</b></p>
Data	27/11/2020
Cod. archivio	2020/009/KEM – DOC_04



## INDICE

<b>PREMESSA</b> .....	<b>4</b>
<b>1. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC</b> .....	<b>5</b>
1.1. INQUADRAMENTO URBANISTICO .....	5
1.2. INQUADRAMENTO CATASTALE .....	5
1.3. ZONIZZAZIONE TERRITORIALE .....	5
1.4. DESCRIZIONE DELLO STATO DEL SITO .....	5
1.5. PRESENZA DI ATTIVITÀ NELL'AREA DELLO STABILIMENTO .....	7
<b>2. CICLO PRODUTTIVO</b> .....	<b>9</b>
2.1. CAPACITÀ PRODUTTIVA MASSIMA DELL'IMPIANTO IPPC .....	9
2.2. DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO DELL'ATTIVITÀ IPPC .....	9
2.2.1. Attività IPPC 4.1.d (Impianto 100 - Produzione Acrilammide) .....	10
2.2.2. Attività IPPC 4.1.b (Impianto 200 - Produzione Comonomero e metanolo 95%) ...	10
2.2.3. Attività IPPC 4.1.h (Impianto 300 - Produzione Emulsioni cationiche) .....	11
2.2.4. Attività IPPC 4.1.h (Impianto 300 - Produzione Emulsioni anioniche) .....	12
2.2.5. Apparecchiature .....	12
2.2.6. Stoccaggi .....	13
2.2.7. Utilities .....	14
2.3. RIFIUTI PRODOTTI .....	15
2.4. LOGISTICA .....	15
<b>3. ENERGIA</b> .....	<b>17</b>
3.1. PRODUZIONE DI ENERGIA .....	17
3.2. CONSUMO DI ENERGIA .....	17
3.2.1. Energia termica .....	17
3.2.2. Energia elettrica .....	17
<b>4. EMISSIONI</b> .....	<b>18</b>
4.1. EMISSIONI IN ATMOSFERA .....	18
4.1.1. Caratteristiche delle emissioni .....	18
4.2. SCARICHI IDRICI .....	19
4.3. EMISSIONI SONORE .....	19
4.4. RIFIUTI .....	19
4.5. EMISSIONI ODORIGENE .....	20
<b>5. SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO</b> .....	<b>21</b>
5.1. EMISSIONI IN ATMOSFERA .....	21
5.1.1. Filtri a ciclone - Emissione E14 .....	21
5.1.2. Scrubber C240 e C242 - Emissione E17 .....	21
5.1.3. Scrubber C361 - Emissione E17 .....	21
5.1.4. Combustore termico rigenerativo - Emissione E17 .....	21
5.1.5. Combustore termico rigenerativo - Emissione E15 (camino di emergenza) .....	22



5.1.6.	<i>Filtro a carboni attivi F243A e F243B - Emissione E7 (camino di emergenza)</i> .....	22
5.2.	SCARICHI.....	22
5.2.1.	<i>Impianto di depurazione - Scarico A</i> .....	22
5.2.2.	<i>Disoleatore – Scarico D</i> .....	22
5.3.	EMISSIONI SONORE .....	23
5.4.	RIFIUTI.....	23
<b>6.</b>	<b>BONIFICHE AMBIENTALI .....</b>	<b>24</b>
<b>7.</b>	<b>STABILIMENTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE .....</b>	<b>25</b>
<b>8.</b>	<b>VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO .....</b>	<b>26</b>
8.1.	CERTIFICAZIONI AMBIENTALI.....	26
8.2.	APPLICAZIONE DELLE BATC.....	26
8.1.	VALUTAZIONE COMPLESSIVA DELL'INQUINAMENTO E MISURE DI MIGLIORAMENTO GIÀ ADOTTATE .....	26
8.1.1.	<i>Emissioni in atmosfera</i> .....	27
8.1.2.	<i>Scarichi idrici</i> .....	27
8.1.3.	<i>Rifiuti</i> .....	27
8.1.4.	<i>Emissioni sonore</i> .....	27
8.1.5.	<i>Consumi idrici</i> .....	28
8.2.	MISURE DI MIGLIORAMENTO IN PROGRAMMA.....	28
8.2.1.	<i>Scarichi idrici</i> .....	28
8.2.2.	<i>Emissioni in atmosfera</i> .....	28
8.2.3.	<i>Rifiuti</i> .....	28
8.2.4.	<i>Consumi energetici</i> .....	28

## PREMESSA

L'Azienda ubicata in Zona Industriale Aussa-Corno a San Giorgio di Nogaro (UD), produce flocculanti cationici ed anionici in polvere ed emulsione, poliammine ed altri prodotti per il trattamento delle acque primarie e reflue, per la disidratazione ed ispessimento dei fanghi e per il settore minerario, petrolifero e cartario.

Nel mese di Ottobre 2013 lo stabilimento Europolimeri S.p.A. è stato acquisito da parte di Kemira Oyj, un'importante multinazionale del settore, assumendo la denominazione di KEMIRA ITALY S.p.A. .

Tale impianto rientra nella categoria IPPC 4.1 "Fabbricazione di prodotti chimici organici" dell'allegato VIII, alla Parte Seconda, del D.Lgs. 152/2006, e in particolare ai punti:

*b) idrocarburi ossigenati, segnatamente alcoli, aldeidi, chetoni, acidi carbossilici, esteri e miscele di esteri, acetati, eteri, perossidi e resine epossidiche;*

*d) idrocarburi azotati, segnatamente amine, amidi, composti nitrosi, nitrati o nitrici, nitrili, cianati, isocianati;*

*h) materie plastiche (polimeri, fibre sintetiche, fibre a base di cellulosa);*

Lo stabilimento è attualmente autorizzato con decreto STINQ-UD/AIA/111 - n. 2269 del 26/11/14, così come aggiornato dai decreti come aggiornata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 190 del 12/02/16, n. 1921 del 21/09/16, n. 2718/AMB del 14/09/17 e n. 2678 del 25/06/19.

Si fa presente fin d'ora che non sono intercorse modifiche significative alla configurazione del sito e all'assetto impiantistico rispetto a quanto già autorizzato.

La Decisione di esecuzione della Commissione europea n. 2017/2117/UE, pubblicata nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea del 21 novembre 2017, stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la fabbricazione di prodotti chimici organici, di cui all'allegato I, sezione 4.1, lettere a), b), c), d), e), f), g), k) della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.

La presente relazione è allegata alla domanda di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per lo stabilimento Kemira Italy S.p.A., ai sensi dell'Art. 29 octies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.



## 1. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC

### 1.1. INQUADRAMENTO URBANISTICO

L'area di proprietà ricade nella zona omogenea D (Zone industriali ed artigianali) del P.R.G.C. (Variante Generale Zonizzazione, Comune di San Giorgio di Nogaro) e precisamente nella zona D1, che comprende le aree degli agglomerati industriali di interesse regionale (Zona Industriale Aussa-Corno). La zona è riservata a insediamenti industriali e a tutte le attività produttive connesse al settore secondario, nonché attività tecniche, amministrative e di servizio, depositi ed edifici per la commercializzazione dei prodotti dell'attività e la cui pianificazione è demandata al Consorzio di sviluppo economico per l'area del Friuli (COSEF).

### 1.2. INQUADRAMENTO CATASTALE

L'area di stabilimento è censita al NCEU del Comune di San Giorgio di Nogaro, provincia di Udine, alla sezione urbana B, foglio 4, particelle 104, 105, 106.

### 1.3. ZONIZZAZIONE TERRITORIALE

L'area dell'installazione "Kemira Italy S.p.A." è ubicata nella parte centro-meridionale della Zona Industriale Aussa-Corno (ZIAC) nel Comune di San Giorgio di Nogaro, Udine, in via Ettore Majorana a cui si accede da Via Fermi (SR.UD 80)

Il Comune di San Giorgio di Nogaro è dotato di un Piano di Classificazione Acustica (PCCA), approvato con Delibera di Consiglio Comunale n. 8 del 24/06/2015 e s.m.i., in base al quale il sito è ubicato in classe V (cfr. Estratto PCCA in allegato 13).

### 1.4. DESCRIZIONE DELLO STATO DEL SITO

L'installazione si compone di vari edifici ed aree destinate a impianti di produzione, magazzini, depositi materie prime e fabbricati adibiti o dedicati a servizi, come indicato nella planimetria in Allegato 9; di seguito si riporta una descrizione delle strutture/edifici presenti nel sito e la loro destinazione d'uso.

	<i>Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Kemira Italy SpA S.p.A. UD/AIA/111 - Domanda di riesame ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.</i>	
	<u>Allegato 16 – Sintesi non tecnica</u>	
	Cod. archivio: 2020/009/KEM- DOC_04	5/28

## Impianti di produzione

- impianto 100: produzione acrilammide al 40% in acqua;
- impianto 200: produzione di ADAME (estere), metanolo, "Q9" (estere quaternizzato prodotto nella sezione d'impianto denominata 200/4);
- impianto 300: produzione polimeri in emulsione e soluzione acquosa;
- impianto 400: produzione polimeri in polvere;

## Stoccaggi e magazzini

Le materie prime ed ausiliarie occorrenti per effettuare le lavorazioni vengono trasferite ai reparti tramite linee fisse provenienti da parchi serbatoi dello stabilimento, oppure tramite fusti, fustini e sacchi, provenienti dai magazzini. Anche i rifiuti prodotti sono depositati in aree dedicate (tettoie, edifici, piazzale...), opportunamente segnalate e distinte da cartellonistica.

## Aree di carattere generale o di servizio

Nello stabilimento sono presenti attività di servizio e supporto costituite da uffici, laboratori, officina meccanica ed elettrostrumentale. Nello stabilimento sono inoltre presenti aree per la sosta temporanea di automezzi diretti agli impianti e contenenti materie prime o prodotti, nelle quali i mezzi stazionano solo per il tempo di attesa necessario al disbrigo delle pratiche amministrative od al completamento di operazioni di carico/scarico per eventuali altri mezzi.

## impianti ausiliari

Nello stabilimento sono presenti:

- Pesa per il controllo dei mezzi in entrata/uscita;
- Sottostazione elettrica e cabina di trasformazione;
- n. 1 pozzo di derivazione d'acqua;
- Impianto di depurazione acque reflue;
- Cabina decompressione gas metano;
- Linea azoto
- Tettoia per ricambi
- piazzola di lavaggio presso officina manutenzioni
- piazzola di lavaggio presso depuratore.

	<i>Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Kemira Italy SpA S.p.A. UD/AIA/111 - Domanda di riesame ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.</i>	
	<u>Allegato 16 – Sintesi non tecnica</u>	
	Cod. archivio: 2020/009/KEM- DOC_04	6/28

## 1.5. PRESENZA DI ATTIVITÀ NELL'AREA DELLO STABILIMENTO

Lo stabilimento Kemira Italy confina su 3 lati con strade di libero accesso di larghezza minima 8 m. Le installazioni presenti nell'area circostante lo stabilimento sono:

- sul lato ovest: stabilimento Controlpet S.A. (produzione materie plastiche – polietilentereftalato (distanza minima tra impianti / stoccaggi circa 100 m);
- sul lato est: Deposito GPL LampoGas Friuli (in serbatoi ricoperti, con distanza minima tra impianti /stoccaggi di ca 170 m) e Azienda Cranchi (naviglio da diporto);
- sul lato sud: terreni liberi
- sul lato nord, Ditta Cimolai, costruzione di carpenteria pesante.

Nella tabella di seguito riportata e nella figura sottostante sono indicati le attività, gli insediamenti e le strutture presenti nel territorio circostante l'Installazione.

TIPOLOGIA	BREVE DESCRIZIONE
Attività produttive (fonte: sito web Consorzio COSEF)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Nunki Steel S.p.A.</li> <li>2. Marcegaglia Plates S.p.A.</li> <li>3. Armando Cimolai Centro servizi S.r.l.</li> <li>4. Cantiere nautico Cranchi – centro prove Italo Monzino</li> <li>5. Controlpet S.A.</li> <li>6. Lampogas friuli S.r.l.</li> <li>7. Cantiere Nautico Cranchi S.r.l.</li> <li>8. Oleificio San Giorgio S.r.l.</li> <li>9. Ex Cogolo (attività dismessa)</li> <li>10. Sangalli Group S.p.A.</li> </ol>
Case di civile abitazione	no
Scuole, ospedali, etc.	no
Impianti sportivi e/o ricreativi	no
Infrastrutture di grande comunicazione	S.P. 80 (via E. Fermi)
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	Si, Pozzo di emungimento interno
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	Si, Fiume Corno e canali di scolo
Riserve naturali, parchi, zone agricole	Si, zone agricole a Ovest e ad Est oltre il Fiume
Pubblica fognatura	Si, lungo la S.P. 80
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	Si, lungo la S.P. 80
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kW	Si
Altro (specificare)	--

	Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Kemira Italy SpA S.p.A. UD/AIA/111 - Domanda di riesame ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06. <u>Allegato 16 – Sintesi non tecnica</u>	
	Cod. archivio: 2020/009/KEM- DOC_04	7/28



**Fig 1.** Mappa delle aziende della zona industriale dell'Aussa-Corno circostanti lo stabilimento Kemira Italy (fonte: sito web del Consorzio di sviluppo economico del Friuli – COSEF - <https://www.cosef.fvg.it/mappa-aziende-aussa-corno.html>)



Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Kemira Italy SpA S.p.A. UD/AIA/111 - Domanda di riesame ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.

Allegato 16 – Sintesi non tecnica

Cod. archivio: 2020/009/KEM- DOC\_04

8/28

## 2. CICLO PRODUTTIVO

### 2.1. CAPACITÀ PRODUTTIVA MASSIMA DELL'IMPIANTO IPPC

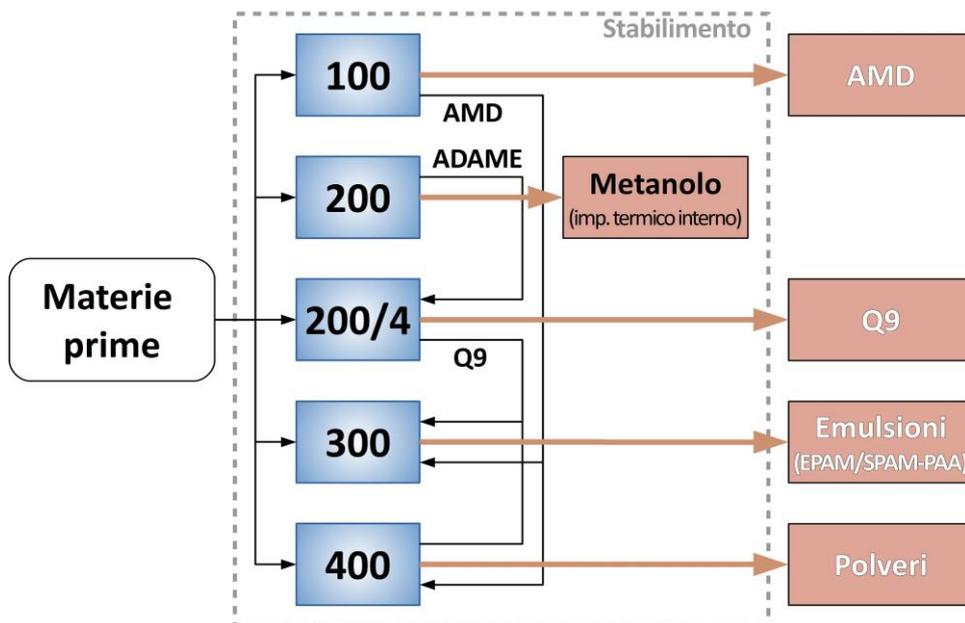
Gli impianti a pieno regime avranno la capacità di seguito riportata:

Impianto	Denominazione prodotto	Capacità produttiva massima (t)
100	Acrilammide 40% (AMD)	80.000
200	ADAME (estere)	35.880
200	Metanolo	8.252
200/4	Q9 (estere quaternizzato)	60.000
300	Polimero emulsione	45.000
400	Polimero polvere	45.000

### 2.2. DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO DELL'ATTIVITÀ IPPC

Vengono di seguito descritti i cicli produttivi presenti all'interno dello stabilimento:

- impianto 100: produzione acrilammide al 40% in acqua;
- impianto 200: produzione di ADAME (estere), metanolo, Q9 (estere quaternizzato prodotto nella sezione d'impianto denominata 200/4);
- impianto 300: produzione polimeri in emulsione e soluzione acquosa;
- impianto 400: produzione polimeri in polvere;



## 2.2.1. Attività IPPC 4.1.d (Impianto 100 - Produzione Acrilammide)

La tecnologia di base per la produzione dell'acrilammide, utilizzata per la produzione di polimero all'interno dello stesso stabilimento, mediante reazione catalizzata per via enzimatica tra acrilonitrile e acqua, consta delle seguenti fasi principali:

1. *Stoccaggio materie prime in bulk (fase 1)*
2. *Preparazione della biomassa (fase 2)*
3. *Idrolisi dell'acrilonitrile (fase 3)*
4. *Purificazione dell'acrilammide (fase 4)*
5. *Stoccaggio dell'acrilammide (fase 5)*

Il processo viene svolto a pressione ambiente e ad una temperatura di circa 20 °C. La reazione viene catalizzata da un enzima che mantiene le proprie capacità catalitiche solamente se la concentrazione di ACN nell'ambiente di reazione non supera l'1 % e se la temperatura non supera i 25 °C. Per tali ragioni non esiste la possibilità di reazione run away, in quanto un aumento della temperatura o della concentrazione del reagente comporta l'immediato arresto della reazione. Nelle condizioni di reazione, utilizzando questo tipo di enzima, la concentrazione massima di AMD ottenibile è pari al 40%.

## 2.2.2. Attività IPPC 4.1.b (Impianto 200 - Produzione Comonomero e metanolo 95%)

Il processo si divide in due step:

	Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Kemira Italy SpA S.p.A. UD/AIA/111 - Domanda di riesame ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06. <u>Allegato 16 – Sintesi non tecnica</u>	
	Cod. archivio: 2020/009/KEM- DOC_04	10/28

- Nel primo, in continuo, mediante una reazione di trans-esterificazione tra MA e DMAE si produce ADAME grezzo, che viene distillato in una sezione di rettifica e poi inviato alla successiva fase di quaternizzazione. In questo processo si ottiene anche alcool metilico (metanolo) come sottoprodotto che, una volta distillato, verrà utilizzato per l'alimentazione delle caldaie.
- Nel secondo passaggio viene effettuata la reazione di quaternizzazione tra ADAME e MeCl con aggiunta di acqua per ottenere Q9 che è il prodotto finale dell'impianto (impianto 200/4).

Questa lavorazione consta delle seguenti fasi principali:

1. *Stoccaggio materie prime in bulk*
2. *Produzione di estere grezzo tramite transesterificazione con MA e DMAE*
- 2b. *Distillazione del metanolo*
3. *Produzione estere rettificato*
4. *Stoccaggio estere rettificato*
5. *Quaternizzazione estere rettificato, produzione comonomero*
6. *Stoccaggio comonomero*

### 2.2.3. Attività IPPC 4.1.h (Impianto 300 - Produzione Emulsioni cationiche)

In questa sezione si producono polimeri cationici in emulsione, tramite reazioni di polimerizzazione dell'acrilammide con comonomeri. La lavorazione operata in questa sezione è di tipo discontinuo (batch) e viene suddivisa nelle seguenti fasi:

1. *Stoccaggio materie prime*
2. *Preparazione catalizzatori*
3. *Preparazione monomeri in fase acquosa;*
4. *Polimerizzazione;*
5. *Confezionamento.*

Tutti i reattori sono protetti contro accidentali sovrappressioni da un disco di rottura il cui sfiato è convogliato ad un serbatoio di blow - down della capacità di 8 m<sup>3</sup> collegato a sua volta alla sezione di abbattimento degli sfiati (colonne a soda e termocombustore).

	Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Kemira Italy SpA S.p.A. UD/AIA/111 - Domanda di riesame ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06. <u>Allegato 16 – Sintesi non tecnica</u>	
	Cod. archivio: 2020/009/KEM- DOC_04	11/28

## 2.2.4. Attività IPPC 4.1.h (Impianto 300 - Produzione Emulsioni anioniche)

In questa sezione si producono polimeri anionici in emulsione, tramite reazioni di polimerizzazione dell'acrilammide con comonomeri. La lavorazione operata in questa sezione è di tipo discontinuo (batch) e viene suddivisa nelle seguenti fasi:

1. *Stoccaggio materie prime*
2. *Preparazione catalizzatori*
3. *Preparazione monomeri in fase acquosa;*
4. *Polimerizzazione;*
5. *Confezionamento.*

Tutti i reattori sono protetti contro accidentali sovrappressioni da un disco di rottura il cui sfiato è convogliato ad un serbatoio di blow - down della capacità di 8 m<sup>3</sup> collegato a sua volta alla sezione di abbattimento degli sfiati (colonne a soda e termocombustore).

## 2.2.5. Apparecchiature

Tutte le apparecchiature citate in precedenza, quali reattori, agitatori, colonne di distillazione e serbatoi sono sono mantenuti secondo il Piano delle Manutenzioni aziendale, rivisto periodicamente secondo eventuali necessità.

Si specifica che tutte le apparecchiature, i sistemi di regolazione e allarme sono completamente gestiti da sistema automatizzato che fa capo alla sala controllo, che garantisce il controllo in tempo reale della situazione dell'impianto.

Le principali apparecchiature presenti sono:

- Centrale termica olio diatermico e vapore: è ubicata nella zona est dello stabilimento, all'interno di un fabbricato destinato a servizi. Sono presenti quattro caldaie, delle quali 3 dotate di generatore di vapore ad olio diatermico, e da una terza caldaia (D952) per il ricircolo dell'olio diatermico dell'impianto 200;
- Impianti frigoriferi: sono presenti quattro macchine ("chiller") per la produzione di acqua refrigerata a +2°C ed il raffreddamento di glicole etilenico a -25°.

	Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Kemira Italy SpA S.p.A. UD/AIA/111 - Domanda di riesame ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.	
	<u>Allegato 16 – Sintesi non tecnica</u>	
	Cod. archivio: 2020/009/KEM- DOC_04	12/28

## 2.2.6. Stoccaggi

Le aree di stoccaggio sono rappresentate da:

- Serbatoi fuoriterra: si tratta di serbatoi cilindrici verticali dotati di bacini di contenimento in calcestruzzo (impermeabilizzato per lo stoccaggio di acrilonitrile, acrilamide 40%, ADAME rettificato e per il LIALET). I serbatoi contenenti sostanze infiammabili sono dotati di protezione antincendio tramite sistema a schiuma e torri di raffreddamento. Tutti gli sfiati sono recapitati a idonei sistemi di trattamento, quali colonne scrubber, e quindi inviati al combustore termico rigenerativo.
- Serbatoio gasolio: è presente un distributore di gasolio mobile prefabbricato, di capacità pari a 3000 lt, a doppia camera e provvisto di bacino di contenimento, utilizzato per il rifornimento dei mezzi aziendali. E' posizionato su pavimentazione nell'area dell'officina. Sono inoltre presenti n. 2 serbatoi di gasolio a servizio dei generatori di emergenza.
- Magazzini per materie prime, additivi, prodotti finiti: sono rappresentati da:
  - o "Magazzino impianto 400", ubicato all'interno del fabbricato dell'impianto, dove sono contenuti i prodotti finiti (polimero in polvere);
  - o "Magazzino emulsioni", situato sul lato ovest dello stabilimento, all'interno sono stoccate cisterne di emulsioni (prodotti finiti) ed additivi;
  - o "Area stoccaggio fusti cisternette": adiacente al lato Nord del fabbricato area 200, l'area è adibita allo stoccaggio di fusti e cisterne di sostanze infiammabili, con pavimentazione in calcestruzzo dotata di cordolature per garantire il contenimento di eventuali spandimenti.
  - o "Container frigoriferi e camera calda": utilizzati per lo stoccaggio di prodotti particolari;
  - o una struttura prefabbricata (tensostruttura) ubicata al di sopra del piazzale pavimentato.

-

	<i>Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Kemira Italy SpA S.p.A. UD/AIA/111 - Domanda di riesame ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.</i>	
	<u>Allegato 16 – Sintesi non tecnica</u>	
	Cod. archivio: 2020/009/KEM- DOC_04	13/28

## 2.2.7. Utilities

### Metano

Il metano è impiegato per l'alimentazione del combustore termico rigenerativo ed eventualmente delle caldaie.

La cabina di decompressione da 75 bar a 3 bar e quindi da 3 a 1,5 bar è localizzata in prossimità della recinzione, nell'area esterna alle zone di produzione, come indicato nella planimetria in Allegato 9. La cabina è certificata conforme al D.M. 24-11-84 e collaudata SNAM.

### Energia elettrica

L'ingresso dell'energia elettrica dalla rete dell'Ente distributore è localizzato in una cabina alimentata da una linea in cavo a 20000 V. Dalla cabina di consegna, tramite cavo interrato, l'energia passa nella cabina di trasformazione dov'è installato un trasformatore del tipo a secco da 2000 KVA che riduce la tensione a 380/220 V. È collocato in apposita cella ubicata in un vano specifico contenente anche le apparecchiature di protezione per i lati sia di alta che di bassa tensione.

Per sopperire all'eventuale mancanza di energia esterna sono stati installati due gruppi elettrogeni di emergenza ad avviamento automatico ed alimentazione a gasolio, di potenza pari a 0,67 e 0,80 MW che alimentano in via preferenziale i reparti di produzione e gli uffici.

Non vi sono elettrodotti aerei all'interno delle aree di produzione; la distribuzione viene effettuata in cavo (interrato o posato su rack).

### Acqua

L'acqua utilizzata in stabilimento per usi di raffreddamento, processo ed antincendio viene approvvigionata da pozzo, mediante n° 2 pompe di portata 45 m<sup>3</sup>/h cadauna che normalmente funzionano alternativamente, ma possono anche marciare contemporaneamente per assicurare la portata cumulata. Dal pozzo l'acqua viene alimentata in una vasca da circa 320 m<sup>3</sup> che è in comunicazione diretta (a vasi comunicanti) con un'altra vasca di volume 1285 m<sup>3</sup> in calcestruzzo fuori terra, posizionata sull'angolo est dello stabilimento.

Le torri evaporative hanno una potenzialità di 6.000.000 kcal/h, e sono dotate di 4 pompe di ricircolo da 250 m<sup>3</sup>/h cadauna, di cui tre in esercizio e una in stand-by. Lo stabilimento utilizza l'acqua di pozzo anche

	<i>Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Kemira Italy SpA S.p.A. UD/AIA/111 - Domanda di riesame ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.</i>	
	<u>Allegato 16 – Sintesi non tecnica</u>	
	Cod. archivio: 2020/009/KEM- DOC_04	14/28

per usi potabili e igienici (mensa, spogliatoi, ecc.). Inoltre, è presente un impianto per produzione acqua demineralizzata (mediante osmosi inversa), con stoccaggio di 60 m<sup>3</sup> e pompa di mandata agli impianti di processo da 10 m<sup>3</sup>/h.

## Aria compressa

Il circuito dell'aria compressa è alimentato da due compressori di portata pari a 400 Nm<sup>3</sup>/h a 8 bar ed uno di portata pari a 240 Nm<sup>3</sup>/h, abbinati a filtro separatore ed essiccatore del tipo ad assorbimento con rigenerazione in continuo per produzione aria secca, il quale invia a due polmoni di accumulo da 4 e 2 m<sup>3</sup>. Dai polmoni si dirama la rete di distribuzione di aria.

## Azoto

Il fabbisogno di azoto per lo stabilimento è assicurato da SIAD mediante tubazione. Per i periodi in cui la fornitura di azoto gassoso fosse interrotta, all'interno dello stabilimento è installato un serbatoio di azoto liquido.

## 2.3. RIFIUTI PRODOTTI

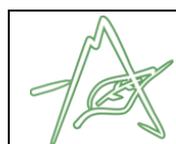
I rifiuti prodotti nello stabilimento si possono essenzialmente dividere in:

- rifiuti di processo (code di reazione, prodotti fuori specifica, ecc.);
- residui degli impianti di abbattimento (filtri, soluzioni degli scrubber, fanghi);
- imballaggi per il trasporto (in legno, misti) o che contenevano sostanze in uso nello stabilimento;
- rifiuti provenienti dalle manutenzioni (oli, batterie, cavi, ecc.)

## 2.4. LOGISTICA

I trasporti avvengono esclusivamente via camion, sia per quanto riguarda la ricezione delle materie prime/secondarie sia per la spedizione dei prodotti finiti.

La movimentazione delle materie prime dai serbatoi ai reattori e nell'ambito degli impianti di processo viene attuata tramite tubazioni fisse dotate di intercettazioni. Additivi e componenti liquidi sono anche



Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Kemira Italy SpA S.p.A. UD/AIA/111 - Domanda di riesame ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.

Allegato 16 – Sintesi non tecnica

Cod. archivio: 2020/009/KEM- DOC\_04

15/28

approvvigionati in fusti o contenitori trasportabili e vengono movimentati utilizzando flessibili in acciaio o in materiale plastico idoneo per le caratteristiche del prodotto, mediante aspirazione con pompe o con montaliquidi nei casi in cui è consentito, o con allacciamento al circuito vuoto, o con movimentazione tramite coclee, tramogge, ecc.

	<i>Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Kemira Italy SpA S.p.A. UD/AIA/111 - Domanda di riesame ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.</i> <u>Allegato 16 – Sintesi non tecnica</u>	
	Cod. archivio: 2020/009/KEM- DOC_04	16/28

## 3. ENERGIA

### 3.1. PRODUZIONE DI ENERGIA

Le modifiche impiantistiche attuate a partire dal 2014 nell'impianto 200 hanno permesso di distillare la miscela metanolica derivante dalla reazione di tran esterificazione di Metil-acrilato (MA) e Dimetil-ammino-etanolo (DMAE), mediante distillazione - per l'alimentazione dell'impianto termico principale (emissione E16) ed in parte per una degli impianti di riserva (E1) a servizio dei processi produttivi.

In particolare il metanolo ricavato viene impiegato come combustibile dell'impianto termico principale per la produzione di vapore (emissione E16).

### 3.2. CONSUMO DI ENERGIA

#### 3.2.1. Energia termica

Il consumo di energia termica deriva dall'utilizzo del gas naturale metano, che arriva allo stabilimento mediante la condotta consortile e dal metanolo di produzione interna.

In particolare il metanolo alimenta l'impianto termico principale ed in maniera opzionale uno dei due secondari, mentre il metano gli altri impianti termici, il termocombustore principale e quello di riserva.

#### 3.2.2. Energia elettrica

Il consumo di energia elettrica deriva principalmente dagli usi di processo e secondariamente da quelli di servizio.



## 4. EMISSIONI

### 4.1. EMISSIONI IN ATMOSFERA

#### 4.1.1. Caratteristiche delle emissioni

##### *Punti di emissione autorizzati ai sensi dell'art. 269 D.Lgs. 152/06 (autorizzazione ordinaria)*

Punto di emissione	Unità/Impianto	Impianto di abbattimento
E14	400 - Produzione polimeri in polvere	ciclone
E17	Termocombustore	scrubber ad acqua e soda, scrubber ad acido fosforico, impianto di combustione termico rigenerativo, sistema di Quench/scrubber

##### *Punti di emissione relativi ad impianti di riserva*

Punto di emissione	Impianto	Impianto di abbattimento
E7	Camino di emergenza linea sfiati termocombustore	nessuno
E15	Termo combustore emergenza	ciclone, filtro a maniche

##### *Punti di emissione collegati a caldaie di potenza > 1MW – Medi impianti di combustione (art. 273-bis D.Lgs. 152/06)*

Punto di emissione	Unità/Impianto	Potenza	Note
E1	Caldaia a metano e metanolo	6,97 MW	in funzione per meno di 500 ore operative all'anno (c. 15 art. 273-bis D.Lgs. 152/06)
E2	Caldaia a metano	6,97 MW	in funzione per meno di 500 ore operative all'anno (c. 15 art. 273-bis D.Lgs. 152/06)
E3	Caldaia a metano	1,16 MW	
E16	Caldaia a metano e metanolo	10,5 MW	

##### *Punti di emissione relativi ad impianti di combustione alimentati a gasolio di potenza termica inferiore a 1 MW.*

Punto di emissione	Impianto	Potenza (MW)	Note
Ea	Gruppo elettrogeno	0,674	Alimentazione a gasolio
Eb	Motopompa antincendio	0,180	Alimentazione a gasolio
Ed	Gruppo elettrogeno	0,80	Alimentazione a gasolio
<b>TOTALE</b>		<b>1,654</b>	



Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Kemira Italy SpA S.p.A. UD/AIA/111 - Domanda di riesame ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.

Allegato 16 – Sintesi non tecnica

Cod. archivio: 2020/009/KEM- DOC\_04

18/28

## 4.2. SCARICHI IDRICI

Nello stabilimento sono presenti gli scarichi di seguito descritti.

Scarico	Corpo recettore	Tipologia delle acque scaricate	Sistemi di trattamento
A	fognatura consortile acque nere	<ul style="list-style-type: none"> <li>acque reflue industriali</li> <li>acque reflue piazzola di lavaggio depuratore</li> <li>acque meteoriche di prima pioggia</li> </ul>	trattamento chimico-fisico e trattamento biologico a fanghi attivi vasca di prima pioggia
B	Collettore acque bianche con scarico finale in acque superficiali	<ul style="list-style-type: none"> <li>acque meteoriche di seconda pioggia dei piazzali</li> </ul>	nessuno
C	fognatura consortile acque nere	<ul style="list-style-type: none"> <li>acque di spurgo torri di raffreddamento</li> <li>servizi igienici</li> </ul>	nessuno
D	Collettore acque bianche con scarico finale in acque superficiali	<ul style="list-style-type: none"> <li>acque meteoriche del parcheggio</li> </ul>	disoleatore
E	fognatura consortile acque nere	<ul style="list-style-type: none"> <li>servizi igienici</li> </ul>	nessuno
F	fognatura consortile acque nere	<ul style="list-style-type: none"> <li>servizi igienici</li> </ul>	nessuno

## 4.3. EMISSIONI SONORE

Le misure fonometriche sono state eseguite a Novembre 2015 a seguito dell'approvazione del Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA; Delibera di Consiglio Comunale n. 8 del 24/06/2015), e nel 2019, dopo la messa a regime il nuovo termocombustore. Le verifiche hanno indicato che sono rispettati i limiti di immissione ed emissione sia in periodo diurno che notturno relativi alla classe V di destinazione d'uso del territorio (aree prevalentemente industriali) attribuito dal PCCA.

## 4.4. RIFIUTI

Il deposito temporaneo dei rifiuti viene effettuato per categorie omogenee e a questo scopo all'interno dello stabilimento per ognuna delle tipologie presenti è allestita un'apposita area di deposito attrezzata, opportunamente delimitata ed identificata mediante segnaletica.

Come previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo vengono effettuati i controlli sull'integrità dei contenitori e degli eventuali bacini di contenimento (pavimentazioni) e gli esiti sono annotati sull'apposito registro. Inoltre, con la cadenza prefissata, sono svolte le analisi chimiche di classificazione e i relativi rapporti di prova sono conservati presso l'Ufficio Ambiente e Sicurezza (EHSQ).

	Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Kemira Italy SpA S.p.A. UD/AIA/111 - Domanda di riesame ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06. <u>Allegato 16 – Sintesi non tecnica</u>	
	Cod. archivio: 2020/009/KEM- DOC_04	19/28

I rifiuti vengono conferiti a ditte terze autorizzate che provvedono a ritirarli con automezzi autorizzati secondo le modalità disposte dal D. Lgs. 152/06 e s.m.i., per le successive operazioni di recupero o smaltimento.

I dettagli di tutti i movimenti dei rifiuti in uscita sono riportati nel registro di carico/scarico e riportati nella dichiarazione MUD.

#### 4.5. EMISSIONI ODORIGENE

L'Azienda non ha mai rilevato problemi all'interno del sito relativamente a questo aspetto, né sono stati segnalati disturbi in tal senso dai siti vicini negli ultimi 5 anni.

	<i>Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Kemira Italy SpA S.p.A. UD/AIA/111 - Domanda di riesame ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.</i>	
	<i><u>Allegato 16 – Sintesi non tecnica</u></i>	
	Cod. archivio: 2020/009/KEM- DOC_04	20/28

## 5. SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO

### 5.1. EMISSIONI IN ATMOSFERA

#### 5.1.1. Filtri a ciclone - Emissione E14

I macchinari dell'impianto 400 che svolgono le operazioni meccaniche di granulazione, essiccamento e macinazione sono posti in depressione tramite dei ventilatori e l'aria risultante, contenente sostanzialmente polveri umide, è inviata in letti essiccazione prima di essere sottoposta ad abbattimento delle polveri mediante filtri a ciclone.

#### 5.1.2. Scrubber C240 e C242 - Emissione E17

Gli sfiati provenienti dagli impianti 100, 200, 300 e 400 (solo le fasi del processo chimico) e dai serbatoi di stoccaggio delle sostanze infiammabili vengono convogliati ai due scrubber ad acqua e soda, collegati in serie, prima il C240 e poi il C242. Successivamente l'aria parzialmente depurata viene inviata al termo combustore.

#### 5.1.3. Scrubber C361 - Emissione E17

Gli sfiati provenienti dall'impianto 300, nel caso di produzioni che implicino l'utilizzo di SO<sub>2</sub>, vengono convogliati prima allo scrubber ad acqua ossigenata e soda C361 e successivamente ai due scrubber C240 e C242. Successivamente l'aria parzialmente depurata viene inviata al termo combustore.

#### 5.1.4. Combustore termico rigenerativo - Emissione E17

Al combustore vengono convogliati gli sfiati - già parzialmente depurati dagli scrubber - provenienti dagli impianti 100, 200, 300 e 400 (solo le fasi del processo chimico) e dai serbatoi di stoccaggio delle sostanze infiammabili. L'impianto di abbattimento adottato consiste in un combustore nel quale le emissioni provenienti dagli impianti di produzione sono portate ad una temperatura di ca. 800-950°C in modo da rimuovere completamente le sostanze organiche presenti mediante ossidazione termica.

In occasione degli spegnimenti programmati del termocombustore, viene avviato il vecchio termocobustore (punto di emissione E15), mentre nel caso di fermi imprevisti si fa temporaneamente ricorso al sistema di abbattimento di emergenza a carboni attivi (punto di emissione E7), limitatamente al tempo necessario per l'avviamento del termocombustore di emergenza.

	<i>Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Kemira Italy SpA S.p.A. UD/AIA/111 - Domanda di riesame ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.</i>	
	<i><u>Allegato 16 – Sintesi non tecnica</u></i>	
	Cod. archivio: 2020/009/KEM- DOC_04	21/28

## 5.1.5. Combustore termico rigenerativo - Emissione E15 (camino di emergenza)

Il combustore è l'impianto di emergenza entrante in funzione in occasione degli spegnimenti programmati del termocombustore principale.

L'impianto di abbattimento adottato consiste in un combustore nel quale le emissioni provenienti dagli impianti di produzione sono portate ad una temperatura superiore a 750°C, in modo da rimuovere completamente le sostanze organiche presenti.

## 5.1.6. Filtro a carboni attivi F243A e F243B - Emissione E7 (camino di emergenza)

Il filtro a carboni attivi rappresenta l'impianto di emergenza entrante in funzione nel caso di fermi del termocombustore principale, in attesa che venga avviato quello d'emergenza.

## 5.2. SCARICHI

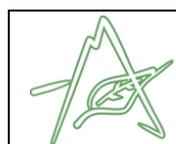
### 5.2.1. Impianto di depurazione - Scarico A

Lo stabilimento è dotato di un sistema di depurazione delle acque reflue di processo che prevede un trattamento chimico-fisico basato seguito da un trattamento biologico a fanghi attivi ad aerazione prolungata che assicura un ottimo abbattimento del carico inquinante. L'impianto si suddivide nelle seguenti sezioni:

- Accumulo ed omogeneizzazione
- Trattamento chimico/fisico
- Denitrificazione
- Ossidazione biologica – Nitrificazione
- Dosaggio sali
- Sedimentazione, ricircolo, stoccaggio ed ispessimento fanghi

### 5.2.2. Disolatore – Scarico D

Le acque meteoriche ricadenti sulle aree di parcheggio ubicate all'ingresso del sito sono collettate a mezzo caditoie all'impianto di disoleazione dedicato, che successivamente al trattamento le scarica nel collettore fognario delle acque bianche.



## 5.3. EMISSIONI SONORE

La quasi totalità degli impianti, fatta eccezione per quelli di abbattimento delle emissioni, è collocata all'interno dell'edificio, pertanto non vi sono particolari problemi in ambiente dal punto di vista delle emissioni sonore.

Nel solo reparto 400 sono stati incapsulati gli impianti di granulazione, macinazione e il ventilatore dell'impianto di abbattimento mediante delle strutture costituite da pannelli fonoassorbenti e fonoisolanti.

## 5.4. RIFIUTI

Il deposito temporaneo dei rifiuti viene effettuato per categorie omogenee e a questo scopo all'interno dello stabilimento per ognuna delle tipologie presenti è allestita un'apposita area di deposito, opportunamente delimitata ed identificata mediante segnaletica.



Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Kemira Italy SpA S.p.A. UD/AIA/111 - Domanda di riesame ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.

Allegato 16 – Sintesi non tecnica

Cod. archivio: 2020/009/KEM- DOC\_04

23/28

## 6. BONIFICHE AMBIENTALI

Poiché il sito era incluso nella perimetrazione del “Sito di interesse nazionale della laguna di Grado e Marano” (SIN) di cui al D.M. 83/03, in data 04/03/04 la società Europolimeri, allora proprietaria del sito, ha presentato al Ministero dell’Ambiente il piano di caratterizzazione ambientale ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. Le indagini di caratterizzazione condotte hanno mostrato assenza di contaminazione delle matrici ambientali.

Con decreto Prot. 3965/TRI/DI/B del 04/12/2012 del Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, il SIN è stato ripermetrato e l’area dello stabilimento in oggetto ne è stata esclusa.

La procedura risulta attualmente archiviata dalla Regione Friuli Venezia Giulia.

	<i>Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Kemira Italy SpA S.p.A. UD/AIA/111 - Domanda di riesame ai sensi dell’art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.</i>	
	<u><i>Allegato 16 – Sintesi non tecnica</i></u>	
	Cod. archivio: 2020/009/KEM- DOC_04	24/28

## 7. STABILIMENTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE

Lo stabilimento Kemira Italy S.p.A. di San Giorgio di Nogaro è soggetto ai disposti del D.Lgs. 105/2015 per superamento della soglia superiore relativa alle sostanze e/o preparati classificati molto tossici e tossici, pericolosi per l'ambiente, infiammabili e combustibili.

L'Azienda ha provveduto a redigere il Rapporto di Sicurezza, nel quale vengono esaminate le possibili interazioni con altri impianti, le sequenze degli eventuali eventi incidentali.

Dal punto di vista operativo, allo scopo di minimizzare la possibilità di accadimento di rotture o forature e per assicurare l'efficienza e la buona conservazione di apparecchi e linee, sono previsti controlli periodici ed ispezioni routinarie dello stato di conservazione dei circuiti.

Nello stabilimento è adottato un sistema di gestione della sicurezza SGS-PIR ai sensi dell' Art.14 comma 6 Allegato 3 e dell'Allegato H D.Lgs. 105/2015, recentemente integrato con un Sistema di Gestione della sicurezza ai sensi della OHSAS 18001.

In data 28/06/2018 (Delibera n.14 relativa alla seduta del CTR del 28/06/2018) il Comitato Tecnico Regionale (CTR) ha espresso parere tecnico conclusivo favorevole al Rapporto di Sicurezza 2016. In conformità a quanto previsto al punto 3.5 dell'allegato D del D. Lgs. 105/2015, la sopracitata delibera è stata trasmessa al Comando provinciale dei VV. F. Di Udine per il rilascio del nuovo CPI.



Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Kemira Italy SpA S.p.A. UD/AIA/111 - Domanda di riesame ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.

Allegato 16 – Sintesi non tecnica

Cod. archivio: 2020/009/KEM- DOC\_04

25/28

## 8. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

Di seguito è riportata la valutazione complessiva sugli aspetti d'inquinamento relativi all'impianto in termini di emissioni in atmosfera, scarichi idrici, emissioni sonore e rifiuti nonché le misure di prevenzione in essere.

### 8.1. CERTIFICAZIONI AMBIENTALI

Al fine del raggiungimento di elevati standard qualitativi, Kemira Italy SpA ha implementato un Sistema di Gestione della Qualità e già da anni ha ottenuto la certificazione ISO 9001:2008. Nell'ottica di un generale miglioramento mirato alla crescita della qualità dell'ambiente di lavoro anche sotto il profilo ambientale, ha implementato un Sistema di Gestione Ambientale e ottenuto la certificazione ISO 14001:2004, alla quale recentemente si è aggiunta anche la ISO 50001.

### 8.2. APPLICAZIONE DELLE BATC

In Allegato 18 alla presente è riportato il documento attestante la verifica di applicazione delle BATC presso lo stabilimento Kemira Italy SpA, individuate da:

- BATC-LVOC: Decisione di esecuzione (UE) 2017/2117 della Commissione del 21 novembre 2017 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per la fabbricazione di prodotti chimici organici in grandi volumi [notificata con il numero C(2017) 7469]
- BATC-CWW: Decisione di esecuzione (UE) 2016/902 della Commissione del 30 maggio 2016 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica [notificata con il numero C(2016) 3127]

Da tale verifica è emerso che la quasi totalità delle pratiche consigliate sono già state adottate nell'installazione.

### 8.1. VALUTAZIONE COMPLESSIVA DELL'INQUINAMENTO E MISURE DI MIGLIORAMENTO GIÀ ADOTTATE

	<i>Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Kemira Italy SpA S.p.A. UD/AIA/111 - Domanda di riesame ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.</i>	
	<i><u>Allegato 16 – Sintesi non tecnica</u></i>	
	Cod. archivio: 2020/009/KEM- DOC_04	26/28

## 8.1.1. Emissioni in atmosfera

Recentemente l'Azienda ha provveduto ad effettuare un importante investimento per l'installazione del nuovo termocombustore in sostituzione di quello già esistente, rimasto in sito come impianto di emergenza.

Dal punto di vista analitico, tutti i controlli effettuati sui punti di emissione presenti hanno dimostrato conformità ai limiti di concentrazione stabiliti nel decreto autorizzativo.

## 8.1.2. Scarichi idrici

Nello stabilimento al momento attuale sono presenti due scarichi di acque potenzialmente contenenti sostanze inquinanti, che vengono sottoposte a trattamento/contenimento prima di essere recapitate al collettore consortile gestito dalla CAFC SpA, quali lo scarico A e lo scarico C. Si sottolinea che le analisi di autocontrollo condotte nell'ultimo triennio (2017-2020) sono sempre risultate conformi ai rispettivi valori limite per i parametri investigati, a dimostrazione dell'efficacia dei sistemi di abbattimento.

Per quanto riguarda la gestione delle acque meteoriche, le acque dei piazzali sono recapitate in vasca di prima pioggia e successivamente, previa analisi, in fognatura consortile.

Le acque meteoriche del parcheggio vengono trattate in continuo per mezzo dell'impianto di disoleazione dedicato, e successivamente recapitate nel collettore acque bianche con scarico finale in acque superficiali, così come le acque di seconda pioggia degli altri piazzali.

## 8.1.3. Rifiuti

L'azienda tende a privilegiare, ove possibile, l'invio a recupero piuttosto che a smaltimento.

Inoltre, al fine di istruire gli operatori in merito alla corretta gestione dei rifiuti all'interno del sito, è effettuata una specifica formazione ambientale già al momento dell'assunzione.

Il deposito temporaneo dei rifiuti viene effettuato per categorie omogenee e a questo scopo all'interno dello stabilimento per ognuna delle tipologie presenti è stata allestita un'apposita area di deposito attrezzata. I rifiuti prodotti vengono smaltiti esclusivamente da terzi autorizzati, che provvedono al loro ritiro e conferimento per conto dell'Azienda con automezzi secondo le modalità disposte dalla vigente normativa (D.Lgs. 152/06 e s.m.i.).

## 8.1.4. Emissioni sonore

Le misure fonometriche recentemente effettuate hanno indicato il rispetto dei limiti di immissione ed emissione sia in periodo diurno che notturno relativi alla classe V di destinazione d'uso del territorio (aree prevalentemente industriali) attribuito dal PCCA comunale sopracitato.



## 8.1.5. Consumi idrici

L'acqua viene utilizzata dallo stabilimento principalmente per usi di raffreddamento o di processo e viene approvvigionata da pozzo, mediante n° 2 pompe che alimentano vasche in cls, dalle quali attingono le varie utenze. Lo stabilimento utilizza l'acqua di pozzo anche per usi potabili e igienici (mensa, spogliatoi, ecc.) e antincendio. In considerazione della quantità annua concessa (ca. 347.000 m3), l'incidenza del consumo di acqua (ca. 205.000 m3) si può definire bassa.

## 8.2. MISURE DI MIGLIORAMENTO IN PROGRAMMA

### 8.2.1. Scarichi idrici

E' prevista la realizzazione, entro il 2022, di un intervento di revamping per lo sbottigliamento dell'impianto di depurazione delle acque reflue industriali, al fine di un'ottimizzazione del processo depurativo in vista dell'aumento di produzione tutt'ora in corso.

### 8.2.2. Emissioni in atmosfera

Entro il 2021 sono programmati degli interventi sul termocombustore di emergenza per ridurre ed ottimizzare le operazioni di manutenzione straordinaria / pulizia. Sempre nel 2021 è stata programmata l'installazione sulla linea sfiati di una serie di strumenti (PT) per ottimizzare i flussi in mandata al termocombustore, al fine di ottenere un flusso più costante da tutti gli impianti.

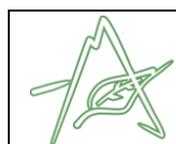
### 8.2.3. Rifiuti

L'azienda, anche nell'ambito della certificazione ISO 14001 prevede di implementare il piano formativo degli operatori con specifico riferimento alle problematiche ambientali e gestione dei rifiuti.

E' già in corso l'ottimizzazione del processo produttivo del Reparto 200, ed in particolare l'operazione di dosaggio dei catalizzatori per aumentare la conversione e ridurre la produzione specifica del rifiuto "code di distillazione". Inoltre è in corso uno studio a livello di gruppo per ottimizzare il processo dell'impianto 100 in modo da ridurre la produzione del rifiuto "fanghi impianto 100".

### 8.2.4. Consumi energetici

L'azienda ha recentemente implementato un sistema di gestione energia ai sensi della ISO 50001:2018; il continuo monitoraggio degli indicatori e i piani di miglioramento continui previsti dal sistema permetteranno di ottimizzare i consumi energetici nei prossimi anni. Nell'ambito di applicazione del sistema di gestione energia ISO 50001 sono previsti diversi progetti per ridurre i consumi energetici degli impianti.



Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Kemira Italy SpA S.p.A. UD/AIA/111 - Domanda di riesame ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.

Allegato 16 – Sintesi non tecnica

Cod. archivio: 2020/009/KEM- DOC\_04

28/28