

| Estremi atto amministrativo | Prescrizioni | Rispetto delle prescrizioni |
|---|---|--|
| <p>Deliberazione n. 21282 Regione Lombardia 09 GIU.1987</p> <p>Prescrizioni per l'abbattimento delle emissioni del ciclo di lavorazione</p> | <p>Distillazione del grezzo Per i gas prodotti della distillazione atmosferica, come per tutti i gas acidi, deve essere mantenuto l'invio a desolforazione prima della loro immissione nelle rete fuel gas e del loro utilizzo a combustione. L' operazione di decoking può essere fonte di emissioni di inquinanti quali/quantitativamente diversi da quelli routinari. La Ditta deve trasmettere una relazione sulle modalità operative e sui presidi eventualmente gli installati per l'abbattimento degli inquinanti emessi durante l'operazione. Prima di procedere alla prossima operazione di decoking la Ditta deve farne segnalazione alle autorità preposte al Controllo per una verifica analitica dell'emissione, sulla base della quale potranno essere imposti sistemi di abbattimento. Fin d'ora tali emissioni devono essere convogliate in ciminiera devono essere effettuate in condizioni atmosferiche atte a favorire una buona dispersione degli inquinanti emessi. Queste prescrizioni valgono per tutte le operazioni di decoking della raffineria. Le acque acide devono essere trattate come specificato sotto per il visbreaking.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Prescrizione rispettata mediante l'invio dei gas di testa a trattamento amminico • Le attività di decoking di raffineria vengono eseguite meccanicamente e non comportano emissioni in atmosfera. |

| Estremi atto amministrativo | Prescrizioni | Rispetto delle prescrizioni |
|-----------------------------|---|---|
| | <p>Visbreaker Nell'esercizio normale i prodotti di questa unità devono essere lavorati in cascata negli impianti a valle. La Ditta deve trasmettere un progetto per un sistema per l'eventuale stoccaggio intermedio della benzina, del petrolio, del gasolio e dei residuo qualora non potessero essere alimentati direttamente agli impianti a valle come avviene invece nelle normali condizioni di esercizio. Questo sistema deve essere idoneo a contenere l'emanazione degli odori molesti che si generano per la presenza in tali intermedi di prodotti olefinici e sottoprodotti a bassa soglia olfattiva. Possono essere ritenuti a tal fine idonei serbatoi a tetto galleggiante o il convogliamento degli sfiati dei serbatoi a tetto fisso ad un sistema di combustione controllato.</p> <p>Le acque acide- decadenti dal Visbreaking devono essere convogliate in serbatoi chiusi con gli sfiati convogliati a combustione o ad altro sistema idoneo ad evitare molestia olfattiva. Le acque acide prima di essere scaricate devono essere sottoposte a strippaggio della parte gassosa. La Ditta deve specificare dove sono convogliati i gas strippati. Se avviati direttamente a combustione, mediante una campagna di analisi, deve essere quantificato il loro apporto all'emissione di prodotti solforati da parte della raffineria.</p> <p>I compressori dei gas prodotti al visbreking devono avere il convogliamento delle perdite dal pacco di tenuta principale alla rete fuel gas od a blow-down, o sistema alternativo che eviti comunque emissioni maleodoranti.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • La configurazione impiantistica e degli stoccaggi consente quanto richiesto, con lavorazioni in cascata o convogliamento a serbatoi a tetto galleggiante. • Le acque acide vengono convogliate direttamente alle sezioni di strippaggio Sour Water Stripper (SWS) senza stoccaggio intermedio. I gas strippati vengono inviati al Postcombustore. La quantificazione del contributo alle emissioni SO₂ di raffineria viene quantificato mediante campagna analitica. Con la modifica prevista nel progetto Autoil, i gas di testa provenienti dagli impianti SWS verranno convogliati e trattati all'impianto di recupero Zolfo 2 anziché essere inviati al Postcombustore, con conseguente e sostanziale abbattimento delle emissioni di SO₂ di Raffineria. • Le tenute dei compressori del VB sono dotate di un sistema di flussaggio collegato a blow-down |

| Estremi atto amministrativo | Prescrizioni | Rispetto delle prescrizioni |
|-----------------------------|--|--|
| | <p>Processo Merox La ditta deve relazionare sulle modalità operative e gli accorgimenti adottati al fine di evitare emissioni olfattivamente moleste in particolare nella movimentazione e smaltimento della soluzione alcalina esausta di lavaggio.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • La soluzione alcalina viene inviata ad un sistema di neutralizzazione e deodorizzazione. La fase gassosa recuperata viene inviata a combustione |
| | <p>Sezione di stabilizzazione e ridistillazione Nessuna prescrizione specifica</p> | |
| | <p>Impianto di isomerizzazione La Ditta deve relazionare sulle modalità di rigenerazione dei setacci molecolari e catalizzatori se la rigenerazione è effettuata presso lo stabilimento.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • La rigenerazione dei catalizzatori viene fatta ex-situ, mentre i setacci molecolari vengono sostituiti a fine vita |
| | <p>Ultraformer N. 1 - N. 2 Una fermata di questo impianto deve comportare la fermata degli impianti che producono benzina prima che sia esaurita la capacità di stoccaggio della stessa in serbatoi idonei ad evitare emissioni maleodoranti così come richiesto più sopra (unità Visbreaking). La Ditta deve specificare nella relazione queste capacità di stoccaggio ed i tempi di saturazione delle stesse. Questo impianto è infatti importante per l'assetto delle emissioni dalla raffineria, in quanto permette la deodorizzazione, mediante desolforazione e saturazione delle benzine ed inoltre produce un gas, contenente H₂S che viene desolforato. Per la gestione di questo impianto, relativamente alla sua produzione di H₂S e conseguente recupero zolfo, si rimanda a quanto specificato in seguito, Per le operazioni di rigenerazione dei catalizzatore se effettuate in raffineria valgono le stesse prescrizioni già date per il decoking del forno Topping. Per i compressori sui gas pur essendoci problemi ambientali meno evidenti rispetto ai gas del Visbreaking la Ditta deve adottare gli stessi accorgimenti.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • L'impianto UF1 non esiste più, ed è stato convertito nell'impianto Isomerizzazione n°2, dotato di specifica autorizzazione (vedasi Deliberazione n. 55809 Regione Lombardia 03 AGO.1994). Per quel che concerne l'impianto UF2, si sottolinea che lo stesso è attualmente fermo e mantenuto come riserva all'impianto di riforma catalitica continua delle benzine (CCR, per cui si rimanda alla specifica Deliberazione n. 46895 Regione Lombardia 30 DIC.1993). In ogni caso, nell'eventualità di una fermata degli impianti di riforma, le benzine vengono inviate a serbatoi a tetto galleggiante. La rigenerazione dei catalizzatori viene effettuata ex situ. I compressori del gas hanno tenute flussate collegate a blow-down. |
| | <p>Impianto desolforazione distillati (Ultrafiner). Per la gestione di questo impianto, relativamente alla produzione di H₂S e conseguente recupero zolfo si rimanda a quanto specificato in seguito. I compressori del gas se non lavato devono adottare gli stessi accorgimenti prescritti per quelli del Visbreaking. La Ditta deve relazionare circa la rigenerazione del catalizzatore se effettuata in raffineria.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • La rigenerazione dei catalizzatori viene effettuata ex situ. Il gas idrogeno viene lavato ed i compressori del gas hanno tenute flussate collegate a blow-down |

| Estremi atto amministrativo | Prescrizioni | Rispetto delle prescrizioni |
|-----------------------------|---|--|
| | <p>Impianto recupero zolfo Salvo eventuali diverse prescrizioni sulla base della normativa generale in fase di definizione la Ditta si dovrà per ora attenere a quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> - su entrambi gli impianti devono essere inseriti gli analizzatori automatici in continuo dei rapporti H₂S/SO₂ con regolazione automatica in tempo reale dell'aria alimentata alla muffola dello stadio termico del processo. - Per verificare la reale emissione degli impianti devono essere utilizzati gli analizzatori dei gas di coda H₂S/SO₂ installati su entrambe le linee. La Ditta deve perciò riportare su di un apposito registro, firmato dal responsabile del turno e tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo, i valori di concentrazione dei gas H₂S ed SO₂ non reagiti, unitamente ai valori di portata con il conseguente risultato ponderale. I valori di concentrazione portata devono essere misurati e registrati in continuo. I relativi rullini devono essere conservati per eventuali verifiche per almeno 3 anni. Devono essere registrati anche eventuali disservizi riportando le modalità attuate per smaltire i gas di desolforazione. Ci si deve attenere a quanto prescritto dall'art. 4 D.P.R. 322/71. - Trattandosi di un impianto di conversione basato su una tecnologia in fase di evoluzione la Ditta deve relazionare alla Regione una volta all'anno, su progressi registrati su scala internazionale con un commento critico in funzione di una loro eventuale introduzione in Raffineria. Tali relazioni costituiranno le basi di valutazione per eventuali ulteriori interventi di riduzione dei composti solforati emessi. - Nel processo di post-combustione dei gas di coda devono essere rispettati i seguenti parametri: * temperatura > 650° C misurata è registrata in continuo nell'ultimo quarto del forno mediante sonda schermata rispetto alla zona radiante della fiamma. * ossigeno libero nei fumi. i.% 2% registrato in continuo. - Analisi di controllo dell'emissione e della resa di conversione devono essere effettuate ogni sei mesi e trasmesse alle autorità preposte al controllo ed alla Regione. - Trattandosi di due impianti recupero zolfo tecnologicamente pressoché equivalenti la Ditta. deve esercirli in modo di non scendere sotto il 30% della loro capacità massima così da garantire le migliori rese d'esercizio. - Fin d'ora in attesa di fissare i limiti definitivi si impone che l'emissione sia contenuta in: Impianto Z₂ conversione media ≥95,5% H₂S > 5 mg/Nm³ | <ul style="list-style-type: none"> • Analizzatore del rapporto H₂S/SO₂ presente solo sull'impianto Zolfo 2. L'impianto Zolfo 1 viene considerato impianto di riserva per emergenze ed è normalmente fermo. In caso di marcia dell'impianto Zolfo 1 viene programmata una routine di analisi di laboratorio dei gas di coda per la determinazione del rapporto H₂S/SO₂ • La registrazione dei dati è gestita dal DCS di raffineria Honeywell TDC 3000, che permette la misura e la storicizzazione dei dati. Eventuali disservizi vengono registrati. • La tecnologia Claus è ormai nota e consolidata. La raffineria ha inoltre in programma di incrementare l'efficienza di conversione dell'impianto di recupero zolfo tramite una nuova sezione di trattamento dei gas di coda, in linea con le BAT. • Prescrizione rispettata • Il controllo viene effettuato • Generalmente non applicata a causa della tipologia di grezzi lavorati presso la Raffineria Tamoil di Cremona, a bassissimo contenuto di zolfo. |

| Estremi atto amministrativo | Prescrizioni | Rispetto delle prescrizioni |
|-----------------------------|--|--|
| | <p>Gli impianti di recupero zolfo devono essere considerati come impianto di abbattimento delle emissioni dei composti solforati per-tanto il quantitativo di H₂S prodotto dagli impianti di desolforazione non deve in nessun momento essere superiore alla capacità di trattamento degli impianti di recupero in esercizio. Un'interruzione dell'esercizio di questi ultimi deve comportare la fermata e/o la riduzione del carico degli impianti di desolforazione che potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti del recupero zolfo.</p> <p>Modalità di gestione degli impianti (lavaggio acido, recupero zolfo) Devono essere considerati impianti di abbattimento delle emissioni dei composti solforati e pertanto devono essere gestiti in conformità all'art. 4 D.P.R. 322/71. Nelle condizioni di normale esercizio il quantitativo di H₂S prodotto a monte ed inviato a recupero non deve in nessun momento essere superiore alla capacità di assorbimento e trasformazione dello stesso in zolfo. Un'interruzione per guasti accidentali nell'esercizio di questi impianti deve comportare quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comunicazione immediata alle Autorità preposte al Controllo ed al Sindaco - Riavviamento degli stessi impianti nei più brevi tempi tecnici possibili <p>Se l'interruzione è inferiore alle 12 ore nessun provvedimento deve essere preso sugli impianti che producono H₂S. Per interruzioni superiori alle 12 ore la Ditta deve sottoporre un programma di interventi sugli impianti che producono H₂S quali il Visbreaking, Ultraformer, Ultrafiner, ecc. in modo che lo zolfo da essi prodotto e bruciato, sommato al contributo dello zolfo nel combustibile liquido bruciato ad integrazione del fuel gas resti dello stesso ordine di grandezza che verrà fissato per le emissioni totali di SO₂ dalla raffineria. Anche per una riduzione della capacità di questi impianti deve comportare un adeguamento degli impianti che producono H₂S in modo che sia comunque rispettato il limite di S complessivamente bruciato. In fase di avviamento e/o fermata programma il loro esercizio non condiziona quello degli impianti che producono H₂S a condizione che la produzione dell'H₂S stesso bruciata ad SO₂ non superi la normale emissione a regime. La raffineria deve relazionare sui tempi di avviamento per raggiungere il minimo carico tecnico degli impianti di recupero zolfo. L' H₂S prodotto nei periodi di disservizio degli impianti di lavaggio e recupero zolfo non deve essere bruciato in torcia ma nei forni. In presenza di situazioni di emergenza, di criticità rispetto alla dispersione al fine di rispettare i limiti del DPCM 28.03.1983 la raffineria deve ridurre ulteriormente le emissioni in conformità a quanto prescritto più oltre</p> <p>- Etilazione delle benzine Vale la specifica normativa in materia di gas tossici.</p> <p>- Torcia Al momento, in attesa di una normativa generale sulle raffinerie, vista anche la situazione energetica, è accettato il sistema della torcia alta per il trattamento dei soli scarichi di emergenza. Deve però essere trasmesso uno studio di fattibilità per il recupero dei gas dal sistema torce; e loro reimmissione nella rete fuel.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Prescrizione rispettata • Le modalità di gestione vengono rispettate. Si sottolinea comunque che l'eventualità di un disservizio delle unità di lavaggio amminico e di recupero zolfo sono remote, in quanto entrambe le sezioni sono dotate di riserve, che permettono l'esercizio continuativo degli impianti di processo con opportune modalità di riduzione di carico. • L'impianto di etilazione non esiste più. • Gli scarichi in torcia avvengono solo in caso di emergenza, e l'unità è progettata per non avere scarichi continui in fiaccola in modo da massimizzare il recupero energetico. Pertanto un sistema di recupero dei gas non è tecnicamente giustificato. |

| Estremi atto amministrativo | Prescrizioni | Rispetto delle prescrizioni |
|-----------------------------|--|--|
| | <p>La torcia deve avere i requisiti minimi sottoriportati:</p> <ul style="list-style-type: none"> - deve avere 2 terminali, uno per gli idrocarburi, l'altro per gli scarichi acidi. Devono essere del tipo "smokeless", cioè ad eliminazione di fumo con regolazione della portata dell'agente di eliminazione del fumo a vapore; - deve essere dotata di almeno 3 piloti per terminale se isolati, con controllo continuo dell'accensione, mediante termocoppia, l'accensione deve essere automatica in caso di spegnimento della fiamma. <p>Lo spegnimento dei piloti deve essere segnalato da opportuno sistema allarme luminoso ed acustico. Deve essere tenuto efficiente il dispositivo di misurazione e registrazione continua della portata del gas scaricato. Deve essere inviato uno studio di fattibilità per la regolazione automatica per la portata del vapore. L'alimentazione della fiamma dei piloti di accensione dovrà in ogni caso essere sempre assicurata; qualora, per qualunque motivo, sussista la possibilità di interruzione di detta alimentazione, si dovrà provvedere ad essa mediante una adeguata quantità di combustibile di riserva. Per quanto riguarda i criteri di gestione della torcia, si ribadisce che essa non può essere considerata sistema di abbattimento ma solo, dispositivo per interventi di emergenza e/o sicurezza,. Pertanto tutti gli scarichi routinari e comunque programmabili con-nessi alla messa in esercizio o all'avviamento o manutenzione di impianti ecc. devono essere avviati a combustione controllata nei forni, compatibilmente con le condizioni di esercizio del sistema fuel gas.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Le prescrizioni vengono rispettate |
| | <p>Ogni qual volta si verifica uno scarico d'emergenza la Ditta deve predisporre una specifica relazione tecnica in merito alle cause, la portata, la composizione e la durata dello scarico in torcia e fornire ogni altra notizia utile. Tali relazioni devono essere inviate ogni anno alle Autorità preposte al controllo.</p> <p>Il sistema della torcia acida deve prevedere un dispositivo di additivazione sulla linea di torcia con fuel gas o metano. Per il resto valgono le stesse prescrizioni date per la torcia per idrocarburi. La Ditta deve trasmettere i disegni d'assieme del sistema e dei terminali delle torce. In particolare devono essere specificati:</p> <ul style="list-style-type: none"> - velocità di scarico dei gas (numero di Mach) - Dispositivi per la regolazione automatica del vapore - Sistema di <i>controllo</i> ed accensione dei piloti - Intensità della radiazione massima incidente a terra - Immissione di inquinanti in condizioni di corretta combustione | <ul style="list-style-type: none"> • In caso di scarico di emergenza il reparto Production&Plant (tecnico di turno) predisporre una relazione descrittiva degli eventi. Nei casi più significativi di scarico di emergenza, Tamoil provvede alla trasmissione di una relazione dettagliata degli eventi alle Autorità. • Prescrizione Rispettata |

| Estremi atto amministrativo | Prescrizioni | Rispetto delle prescrizioni |
|-----------------------------|---|--|
| | <p>Centrale Termoelettrica - Emissioni di SO₂ Per il controllo della combustione sui generatori deve essere installata come dotazione minima la strumentazione prevista per l'art. 11 D.P.R. 22 Dicembre 1970 n. 1391 degli impianti-termici non inseriti in un ciclo di produzione industriale e comunque un analizzatore di ossigeno libero. La Ditta deve trasmettere un progetto per una razionalizzazione del sistema dei camini e combustione. In funzione di tale progetto, e delle altezze geometriche che saranno conseguite verrà fissata la qualità dei combustibili da impiegare che potrà essere diversificata in funzione delle diverse condizioni stagionali. Fin d'ora si ribadisce comunque la prescrizione di cui al parere CRIAL del 1.12.1975 che fissava le seguenti qualità: 1) Olio combustibile tenore in zolfo $S \leq 2\%$ in peso 2) Gas combustibile tenore in zolfo $S \leq 0,1\%$ in peso riferite al rapporto d'impiego riportato nella tabella della parte descrittiva,</p> <p>La raffineria deve inoltre tenere a disposizione uno stoccaggio di olio combustibile B.T.Z. ($S \leq 1\%$) da utilizzare in presenza di situazioni metereologiche avverse ad una buona dispersione. Tale stoccaggio deve garantire come minimo 200 ore di autonomia. Deve essere disponibile dal 1 ottobre al 30 marzo e deve essere immediatamente reintegrato in caso di utilizzo.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Prescrizione Rispettata • Prescrizione superata da successive delibere e comunque rispettata. La % S nell'olio combustibile per consumi interni è in media circa 0,4%. • Prescrizione Rispettata |

| Estremi atto amministrativo | Prescrizioni | Rispetto delle prescrizioni |
|-----------------------------|--|---|
| | <p>Il piano operativo per la riduzione delle emissioni verificarsi delle seguenti condizioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Quando si determina una situazione di allarme perchè una stazione della rete rileva un valore della "media corrente", determinata a partire dalla mezzanotte e verificata alle ore 8, 12, 17 di ogni giorno, superiore od uguale al limite di 250 ug/m³ di SO₂. - Quando la Raffineria è ritenuta responsabile di un contributo al superamento e cioè la stazione è sottovento alla Raffineria stessa con direzione del vento sicuramente individuata e con velocità superiore od uguale a 1 m/sec. (limite di sensibilità) oppure il supero si verifica con inversione termica e calma di vento (Velocità inferiore a 1 m/sec.) segnalata dall'ente competente. - Quando tra le ore 12 e le ore 17 si denota un aumento costante della media corrente, tale da superare il valore di 200 ug/m³ e da far prevedere, anche in base a situazioni meteorologiche sfavorevoli il superamento dei 250 ug/m³ entro le ore 24. (questa situazione viene proposta a titolo sperimentale di collaborazione per un periodo di 2 stagioni invernali complete: 1 ottobre - 31 marzo). <hr/> <p>Al verificarsi di tali condizioni la Raffineria deve</p> <ul style="list-style-type: none"> - sostituire nei forni di processo ed in Centrale Termica l'Olio Combustibile al 2% di zolfo con Olio Combustibile B.T.Z. (zolfo max 1%) per una durata di 12 ore consecutive a decorrere dalla scomparsa del superamento. - Riportare la durata dell'operazione, la quantità e la qualità dei combustibili usati sull'apposito registro. - Intervenire sulla gestione degli impianti come di seguito indicati, se dopo 12 ore dal cambio del combustibile <i>non si nota una</i> inversione di tendenza nell'andamento della concentrazione di SO₂ misurata. - Aumentare la temperatura dei fumi. secondo le modalità stabilite dalle competenti Autorità ai sensi del R.D. 12.5.1927 n. 821 titolo <i>secondo</i> sul controllo della combustione ed economia dei combustibili. - Ridurre l'emissione di SO₂, conseguibile con un diverso assetto di marcia degli impianti, quali ad esempio: <ul style="list-style-type: none"> * Riduzione al minimo tecnico del carico dell'impianto di distillazione atmosferica * Desolforazione del Kerosene anziché del gasolio negli impianti di desolforazione scatta * Eventuali altri assetti che garantiscono analoghe riduzioni di SO₂, da specificare in un'apposita relazione * Ritornare alle normali condizioni di esercizio solo dopo 12 ore consecutive a decorrere dalla scomparsa del superamento. * Riportare la durata e la qualità delle operazioni effettuate sempre sul registro di cui sopra. <hr/> <p>Tutti gli interventi sopra descritti devono essere effettuati anche su segnalazione dei Centri Regionali e Provinciali qualora ritenuto necessario sulla base dei dati rilevati dalla rete.</p> <p>Il raggiungimento degli standards di qualità dell'aria deve essere con seguito nel quadro di un piano generale di interventi di risanamento per il miglioramento progressivo della qualità dell'aria; pertanto sulla base dell'art. 3 DPCM 28.3.1983 la Regione potrà predisporre eventuali appositi piani di risanamento secondo le modalità e procedure previste dal suddetto articolo.</p> <p>Quanto previsto nel seguente deliberato sarà in tal caso integrato nel piano di risanamento. Qualora il piano di risanamento dovesse prevederlo, le operazioni prescritte nella presente delibera sulla base di valori misurati potranno essere imposte anche sulla base di modelli previsionali.</p> <p>La Ditta deve relazionare entro 90 giorni sulle possibili emissioni aggiuntive connesse alla fermata non programmata degli impianti, operazione questa che potrà essere imposta dal piano di risanamento generale come intervento di estrema necessità</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Prescrizioni superate in quanto automaticamente rispettate considerata la qualità dei combustibili bruciata |

| Estremi atto amministrativo | Prescrizioni | Rispetto delle prescrizioni |
|-----------------------------|--|--|
| | <p><u>Rete di rilevamento</u> La rete deve essere collegata in continuo col dentro Provinciale secondo le specifiche emanate dalla Regione. Entro 60 giorni dalla notifica della presente delibera la Ditta deve prendere contatti con il Centro Provinciale e quello Regionale per la definizione delle modalità di esercizio e per la verifica dei micro posizionamenti. Entro 18 mesi la rete deve essere adeguata ai criteri generali fissati dal Consiglio Regionale della Lombardia. Presso una postazione da definire potrà essere installato un sistema di rilevazione della qualità della deposizione umida e di quella secca. La Ditta deve trasmettere uno studio per l'installazione di tale sistema.</p> <p>I Parametri da misurare settimanalmente sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - millimetri di pioggia raccolta - pH, conducibilità cationi: NH_4^+; Ca^{2+}; Mg^{2+}; Na^+; K^+; anioni: HCO_3^-; SO_4^{2-}; NO_3^-; Cl^-; PO_4^{2-} <p>I campioni .devono essere prelevati al lunedì mattina tra le ore 10.00 e le 12.00.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Per la definizione dei campionatori e delle modalità di prelievo ed analisi, nonché per la individuazione del laboratorio che effettuerà l'analisi, verrà emanata una normativa apposita alla quale la Ditta dovrà attenersi. In tale normativa saranno fissati. anche i termini di decorrenza delle misurazioni delle deposizioni. | <ul style="list-style-type: none"> • Tamoil dispone di tre capannine per la determinazione della concentrazione di SO_2, una in raffineria e le altre dislocate in aree esterne concordate con il Comune di Cremona. Le rilevazioni sono trasmesse mensilmente alle autorità preposte. I dati sono altresì disponibili in tempo reale per le autorità. Inoltre la rete di rilevamento è composta da una centralina meteo che rileva direzione e velocità del vento, le precipitazioni, la temperatura e l'umidità dell'aria |

| Estremi atto amministrativo | Prescrizioni | Rispetto delle prescrizioni |
|---|---|--|
| <p>Deliberazione n. 607 Regione Lombardia 01 OTT.1990</p> <p>“Proposta per autorizzazione installazione di un nuovo impianto di deparaffinazione catalitica (DEWAXING)”</p> | <p>Tutte le valvole di emergenza e sicurezza devono avere gli scarichi convogliati al sistema di blow-down di raffineria collegato alla torcia.</p> <p>Il fuel gas prodotto deve essere desolfurato mediante l'esistente impianto di lavaggio amminico fino ad avere un tenore di zolfo massimo dello 0,1% in peso.</p> <p>Il sistema di torcia, il sistema di lavaggio amminico ed il sistema di recupero zolfo mediante impianto Claus devono avere i requisiti impiantistici ed essere gestiti in conformità a quanto prescritto con Deliberazione N. IV/ 21282 del 9/6/87.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Le modalità di gestione vengono rispettate. Si sottolinea comunque che l'eventualità di un disservizio delle unita di lavaggio amminico e di recupero zolfo sono remote, in quanto entrambe le sezioni sono dotate di riserve, che permettono l'esercizio continuativo degli impianti di processo con opportune modalità di riduzione di carico (Vedi Deliberazione N. IV/ 21282 del 9/6/87. • Prescrizione Rispettata per lo zolfo |
| | <p>Il forno del nuovo impianto di Catalytic Dewaxing deve essere alimentato solo mediante fuel gas con contenuto in zolfo $\leq 0,1\%$ in peso, o combustibili simili.</p> <p>In emissione devono essere rispettati i seguenti limiti riferiti ad un tenore di ossigeno libero nei fumi al 3%:</p> <ul style="list-style-type: none"> • SO_2 150 mg/Nm³ • NO_x (come NO_2) 200 mg/Nm³ • polveri 5 mg/Nm³ <p>I limiti di SO_2 e polveri si intendono automaticamente rispettati utilizzando fuel gas con tenore in zolfo 0,1% in peso.</p> <p>Per il controllo della combustione devono essere installati analizzatori in continuo del CO e dell'O₂.</p> <p>Il camino deve avere altezza minima di 60 metri e diametro tale da garantire una velocità di emissione fumi ≥ 10 m/s al carico massimo continuo.</p> <p>I catalizzatori del processo non devono essere rigenerati in raffineria.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Prescrizione Rispettata • Prescrizione Rispettata • Prescrizione Rispettata • Rigenerazione ex situ |

| Estremi atto amministrativo | Prescrizioni | Rispetto delle prescrizioni |
|-----------------------------|---|---|
| | <p>La soluzione alcalina di desolfurazione del G.P.L. quando è esausta deve essere movimentata e smaltita in modo da evitare emissioni olfattivamente moleste ed in conformità alle norme vigenti in materia di depurazione acque e/o smaltimento rifiuti.</p> <p>L'azienda con cadenza semestrale deve effettuare analisi di controllo delle emissioni dal forno dell'impianto adottando le metodiche di prelievo ed analisi della Unichim. I prelievi devono essere almeno due in ogni occasione con una durata di un'ora. I dati devono essere trasmessi alla Regione ed alle Autorità preposte al controllo.</p> <p>La documentazione relativa ai risultati analitici deve essere corredata dei seguenti dati:</p> <ul style="list-style-type: none"> • localizzazione dei punti di prelievo e indicazione dei carichi in atto al momento del prelievo; • metodologia di prelievo e di analisi; • portata e temperatura dell'aeriforme; • -concentrazione e denominazione chimica degli inquinanti. <p>L'impianto deve andare a regime entro 120 giorni dalla messa in esercizio. In tale periodo transitorio possono essere accettate variazioni sui limiti del 25%.</p> <hr/> <p>La ditta deve trasmettere i risultati di una indagine analitica eseguita al camino del forno, attenendosi a quanto indicato all'art.8, comma 2, del D.P.R. 203/88 e al punto 22 del DPCM 21/7/89; in particolare, nell'arco di un periodo di dieci giorni di marcia controllata degli impianti, devono essere effettuati campionamenti di aeriforme della durata di un'ora secondo le seguenti modalità:</p> <ul style="list-style-type: none"> • nel caso di un'emissione proveniente da un processo produttivo di tipo continuo, devono essere effettuati almeno cinque campionamenti. <p>Di far presente che ai sensi dell'art.8 D.P.R. 203/88, la ditta deve comunicare, almeno quindici giorni prima, al Sindaco e alla Regione, la data della messa in esercizio degli impianti.</p> <p>Di far presente gli adempimenti previsti dall'art. 8 nonché quanto prescritto dagli artt. 10,11,15 del D.P.R. 203/88.</p> <p>Di richiamare l'attenzione del Ministero e del Sindaco sul fatto che le lavorazioni della ditta rientrano tra quelle insalubri della prima classe di cui all'elenco del D.M. 2/3/87.</p> <p>Di richiedere che il Sindaco controlli che la raffineria sia in possesso in particolare del benessere dell'ISPEL, dei Vigili del Fuoco, nonché in generale delle altre autorizzazioni previste dalla legge; controlli inoltre se sono rispettate le norme di prevenzione e di sicurezza contro l'incendio, scoppio, esplosione e propagazione dell'elemento nocivo.</p> <p>Di richiedere che l'Ente responsabile del Servizio di Rilevamento di Cremona venga incaricato della verifica e del controllo dell'adempimento da parte della ditta a quanto riportato in deliberato.</p> <p>Di disporre la trasmissione del presente atto al Ministero dell'Industria del Commercio e dell'Artigianato-Direzione Generale Fonti Energia e Industria di Base-Divisione I^.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • La soluzione alcalina viene inviata ad un sistema di neutralizzazione e deodorizzazione. La fase gassosa recuperata viene inviata a combustione • Analisi semestrali e trasmissione effettuate |

| Estremi atto amministrativo | Prescrizioni | Rispetto delle prescrizioni |
|--|--|---|
| <p>Deliberazione n. 46895 Regione Lombardia 30 DIC.1993</p> <p>“Approvazione installazione impianto di riforma catalitica, di una nuova torcia e di una torre di raffreddamento (CCR)”</p> | <p>Impianto di riforma catalitica Gli sfianti delle valvole di sicurezza ed emergenza devono essere tutti convogliati nella rete di blow-down. Forni di processo</p> <ul style="list-style-type: none"> • L'olio combustibile impiegato in raffineria dovrà avere un contenuto massimo in zolfo del 1%. • Il gas un contenuto massimo in zolfo dello 0.1%. • devono essere adottate tecnologie di combustione atte a minimizzare la formazione di NO. • Per l'utilizzo del fuel gas in emissione devono essere rispettati i limiti seguenti espressi in mg/Nm³ e riferiti al 3% di O₂ libero: <ul style="list-style-type: none"> NO_x (come NO₂) 200 polveri 5 CO 100 • Per l'utilizzo di olio combustibile i limiti da rispettare sono: <ul style="list-style-type: none"> NO_x (come NO₂) 500 polveri 80 CO 200. • Nel caso di combustione mista i limiti sono proporzionali all'apporto termico di ciascun combustibile. Per il controllo della combustione devono essere come minimo installati analizzatori di O₂ nei fumi che regolino in automatico la portata dell'aria comburente. • Al momento può essere accettata l'installazione di una nuova ciminiera alta 66 m. La bocca deve essere dimensionata in modo da avere una velocità di emissione al carico massimo continuo dell'ordine dei 15 m/s, compatibilmente con le caratteristiche impiantistiche. La ciminiera deve essere opportunamente coibentata. • Entro 360 giorni deve essere presentato uno studio di fattibilità per la centralizzazione di un sistema di controllo delle principali emissioni della raffineria. Sul nuovo camino devono essere installati analizzatori in continuo, possibilmente del tipo non a diluizione, di: <ul style="list-style-type: none"> - polveri totali sospese - ossidi totali di azoto espressi come NO₂ - ossido di carbonio - ossigeno libero Questi analizzatori devono essere idonei per il collegamento in continuo con il Centro Provinciale di Rilevamento. Sul nuovo camino di 66 metri gli analizzatori devono essere installati all'atto dell'entrata in esercizio. Gli analizzatori in continuo dovranno essere sottoposti a taratura periodica secondo modalità che saranno fissate in funzione delle loro caratteristiche. Gli analizzatori delle polveri possono non essere installati sui camini dei forni alimentati solo con gas. | <ul style="list-style-type: none"> • Prescrizioni rispettate. • Prescrizioni rispettate. • Prescrizioni rispettate. • Prescrizioni rispettate, Low NO_x burner installati. • Limiti rispettati • Prescrizioni rispettate. • Prescrizioni rispettate. • In corso di realizzazione un nuovo sistema di monitoraggio delle emissioni di raffineria, come previsto nelle proposte di adeguamento alle BAT della domanda AIA • Prescrizioni rispettate. |

| Estremi atto amministrativo | Prescrizioni | Rispetto delle prescrizioni |
|-----------------------------|---|---|
| | <p>Devono essere adottati tutti gli accorgimenti al fine di evitare emissioni olfattivamente moleste.</p> <p>In particolare:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La fermata degli impianti di lavaggio amminico deve comportare la fermata degli impianti che producono H₂S nel più breve tempo tecnico. | <ul style="list-style-type: none"> • Le modalità di gestione vengono rispettate. Si sottolinea comunque che l'eventualità di un disservizio delle unita di lavaggio amminico e di recupero zolfo sono remote, in quanto entrambe le sezioni sono dotate di riserve, che permettono l'esercizio continuativo degli impianti di processo con opportune modalità di riduzione di carico |
| | <ul style="list-style-type: none"> - I prodotti leggeri (quelli con tensione di vapore superiore a 13 mbar alla T° di 20°C) dell'impianto devono essere lavorati in cascata possibilmente senza stoccaggi intermedi, in caso contrario devono essere stoccati in serbatoi che evitino emissioni, a tal fine possono essere ritenuti idonei quelli a tetto galleggiante oppure con lo sfiato convogliato ad un sistema di combustione controllata. - I gas prodotti devono essere avviati a1 lavaggio amminico per il recupero dello zolfo. Il contenuto residuo in H₂S nei gas avviati a combustione deve essere max dello 0,1%. - I compressori dei gas devono avere un sistema di tenuta con fluidi in pressione nell'intercapedine della doppia tenuta in modo da laminare verso l'interno in caso di perdita. Devono esserci dispositivi di allarme in caso di consumo eccessivo nel circuito di tenuta o di cadute di pressione nello stesso. Le valvole di sicurezza e di sovrappressione devono essere convogliate alla rete di blow-down. - Le pompe che trattano liquidi contenenti H₂S, devono avere la doppia tenuta con un fluido tampone intermedio o sistema equivalente. - Le acque contenenti sostanze acide, prima di essere scaricate all'impianto di trattamento acque, devono essere bonificate tramite strippaggio dei gas acidi. Il quantitativo di H₂S strippato deve essere quantificato tramite una campagna di analisi da portare a termine entro 360 giorni, finalizzata ad un eventuale invio a recupero dello zolfo contenuto. Le acque scaricate non devono essere fonte di molestia olfattiva. Il contenuto in H₂S nelle acque scaricate dallo strippaggio deve essere <=10 ppm. | <ul style="list-style-type: none"> • Prescrizioni rispettate. • Prescrizioni rispettate. • Prescrizioni rispettate. • Prescrizioni rispettate. • Prescrizioni rispettate. |
| | <p><u>Recupero zolfo</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Gli impianto zolfo, visto la loro potenzialità (12+30 t/g) devono essere gestiti in modo da in modo da garantire le rese di conversione H₂S --> S a valori > 96%. Gli sfiati del Claus devono essere avviati a combustione, il residuo di H₂S non deve superare in emissione i 10 mg/Nm³. • Per le modalità di gestione, un'interruzione nell'esercizio deve comportare la fermata e/o riduzione del carico degli impianti di desolforazione che potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di recupero zolfo. | <ul style="list-style-type: none"> • Prescrizioni rispettate. • Le modalità di gestione vengono rispettate. Si sottolinea comunque che l'eventualità di un disservizio delle unita di lavaggio amminico e di recupero zolfo sono remote, in quanto entrambe le sezioni sono dotate di riserve, che permettono l'esercizio continuativo degli impianti di processo con opportune modalità di riduzione di carico |

| Estremi atto amministrativo | Prescrizioni | Rispetto delle prescrizioni |
|-----------------------------|--|---|
| | <p><u>Modalità di gestione degli impianti</u> (lavaggio gas acidi, recupero zolfo) Devono essere considerati impianti di abbattimento delle emissioni dei composti solforati e pertanto devono essere gestiti in conformità all'art.4 DPR. 322/71. Nelle condizioni di normale esercizio il quantitativo di H₂S prodotto a monte ed inviato a recupero non deve in nessun momento essere superiore alla capacità di assorbimento e trasformazione in zolfo dello stesso. Un'interruzione per guasti accidentali nell'esercizio di questi impianti deve comportare quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comunicazione immediata alle Autorità preposte al controllo ed al Sindaco. - Riavviamento degli impianti nei più brevi tempi tecnici possibili. - Se l'interruzione è inferiore alle 12 ore nessun provvedimento deve essere preso sugli impianti che producono H₂S. - Per interruzioni superiori alle 12 ore la ditta deve intervenire sugli impianti che producono H₂S in modo che lo zolfo da essi prodotto e bruciato, sommato al contributo dello zolfo del combustibile resti dello stesso ordine di grandezza delle emissioni totali di SO₂ pari a circa 240 kg/h. - Una riduzione della capacità di questi impianti deve comportare un adeguamento degli impianti che producono H₂S in modo che sia comunque rispettato il quantitativo di SO₂ emessa. - In fase di avviamento e/o fermata programmata della raffineria il loro esercizio non condiziona quello degli impianti che producono H₂S purché la produzione dell'H₂S stesso bruciato ad SO₂ non superi la normale emissione a regime. L'H₂S prodotto nei periodi di disservizio degli impianti di lavaggio e recupero zolfo non deve essere bruciato in torcia ma nei forni. - In presenza di situazioni di emergenza, di criticità rispetto alla dispersione al fine di rispettare i limiti del DPCM 28/3/83 la Raffineria dovrà ridurre le emissioni in conformità a quanto prescritto nella deliberazione n. IV/21282 del 9/6/87. | <ul style="list-style-type: none"> • Le modalità di gestione vengono rispettate. Si sottolinea comunque che l'eventualità di un disservizio delle unità di lavaggio amminico e di recupero zolfo sono remote, in quanto entrambe le sezioni sono dotate di riserve, che permettono l'esercizio continuativo degli impianti di processo con opportune modalità di riduzione di carico |

| Estremi atto amministrativo | Prescrizioni | Rispetto delle prescrizioni |
|-----------------------------|--|--|
| | <p><u>Nuovo sistema Blow Down - Torcia</u> Il sistema deve avere i seguenti requisiti minimi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Un dispositivo per il recupero del gas che, per quanto tecnicamente possibile, riconvogli nella rete fuel gas di raffineria gli scarichi idrocarburici captati dalla rete di blow down al fine di massimizzarne i recuperi energetici. • Due circuiti collegati a due diversi terminali di torcia, uno per gli scarichi idrocarburici, uno per gli scarichi acidi, questi ultimi devono essere additivati con fuel gas o metano per favorirne la combustione. • I due circuiti devono essere dotati di opportuni sistemi di separazione dei liquidi trascinati dai gas e di guardia idraulica. I camini delle torce devono essere opportunamente purgati. • Inserimento su entrambi i circuiti di dispositivi di misura in continuo con memorizzazione e/o registrazione delle portate di gas scaricate in torcia. • I terminali di torcia devono essere del tipo "smokeless", cioè ad eliminazione di fumo, con regolazione automatica della portata del vapore che è l'agente di eliminazione del fumo. • I terminali di torcia devono avere sistemi di protezione della fiamma contro il vento. • Ogni terminale deve essere dotato almeno tre piloti posti a 120° con controllo continuo della loro accensione mediante termocoppia o sistema equivalente. • L'accensione dei piloti deve essere automatica. Il loro spegnimento deve essere segnalato da un opportuno sistema di allarme. • L'alimentazione della fiamma dei piloti deve essere sempre assicurata; qualora per qualunque motivo, sussista la possibilità di interruzione di detta alimentazione, si deve provvedere mediante una adeguata quantità di combustibile di riserva. • L'altezza delle torce e la loro collocazione nell'ambito della raffineria devono essere verificate idonee dalle autorità preposte alla sicurezza. • Il sistema di torcia non può essere considerato un sistema di abbattimento ma solo un dispositivo per interventi di emergenza e/o sicurezza pertanto tutti gli scarichi routinari e comunque programmabili connessi alla messa in esercizio, alle fermate di manutenzione degli impianti devono essere avviati, per quanto tecnicamente possibile, a combustione controllata nei forni. • Ogni anno deve essere trasmessa alle autorità preposte al controllo una relazione sugli scarichi più significativi convogliati alle torce. | <ul style="list-style-type: none"> • Gli scarichi in torcia avvengono solo in caso di emergenza, e l'unità è progettata per non avere scarichi continui in fiaccola in modo da massimizzare il recupero energetico. Pertanto un sistema di recupero dei gas non è tecnicamente giustificato • Tutte le prescrizioni rispettate |

| Estremi atto amministrativo | Prescrizioni | Rispetto delle prescrizioni |
|-----------------------------|--|--|
| | <p><u>Nuove rese di lavorazione</u> I nuovi serbatoi di stoccaggio della benzina devono essere del tipo a tetto galleggiante dotati di dispositivi di tenuta ad alta efficacia in grado di garantire una riduzione del 90% delle emissioni rispetto ad un serbatoio a tetto fisso senza copertura galleggiante. A tal fine i tetti galleggianti dei serbatoi devono essere dotati di due tenute. La tenuta primaria deve essere immersa nel liquido stoccato. La tenuta secondaria deve garantire:</p> <ul style="list-style-type: none"> - uno spessore verticale minimo di contatto tra la tenuta ed il mantello del serbatoio di 5 cm; - un'omogenea e continua aderenza tra la tenuta ed il mantello del serbatoio; - la possibilità di un controllo visivo dello stato della tenuta primaria con il serbatoio in esercizio; - il rispetto delle norme di prevenzione e sicurezza. <p>Le tenute devono essere sottoposte ad ispezione periodica (almeno annuale) che deve essere riportata su di un apposito registro firmato dal responsabile del reparto.</p> <p>Gli impianti di caricamento delle benzine della raffineria e del deposito, devono essere dotati entro il 1/7/95 di un sistema di recupero dei vapori sviluppati con una resa minima di abbattimento del 90%. Deve essere installato un analizzatore in continuo con registrazione delle SOV emesse. In funzione del sistema tecnologico di abbattimento potrà essere accettato anche un diverso sistema di controllo della emissione che dovrà essere autorizzato.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Prescrizioni tutte rispettate. • Prescrizioni rispettate. |

| Estremi atto amministrativo | Prescrizioni | Rispetto delle prescrizioni |
|------------------------------------|---|---|
| | <p>Prescrizioni Generali L'azienda, oltre agli obblighi fissati dall'art. 8 DPR 203/88 deve, con cadenza semestrale, effettuare analisi di controllo delle emissioni dai nuovi forni dandone preavviso di almeno 15 gg. alle autorità preposte al controllo ed adottare le metodiche di prelievo ed analisi della Unichim.</p> <p>I prelievi devono essere almeno due in ogni occasione. I dati, che devono servire anche per una taratura degli analizzatori in continuo, devono essere trasmessi alla Regione ed alle Autorità preposte al controllo al termine della stagione termica, unitamente ad una relazione sui valori misurati in continuo.</p> <p>La documentazione relativa ai risultati analitici deve essere corredata dei seguenti dati:</p> <ul style="list-style-type: none"> - localizzazione dei punti di prelievo e indicazione dei carichi in atto al momento del prelievo - metodologia di prelievo e di analisi - portata e temperatura dell'aeriforme - concentrazione e denominazione chimica degli inquinanti. <p>L'impianto deve essere messo a regime entro 120 giorni dalla messa in esercizio degli impianti. In tale periodo transitorio possono essere accettate variazioni sui limiti del 25%.</p> <p>La ditta deve trasmettere i risultati di una indagine analitica eseguita ai punti di emissione attenendosi a quanto indicato all'art. 8, comma 2, del D.P.R. 203/88 e al punto 22 del DPCM 21/7/89; in particolare, nell'arco di un periodo di dieci giorni di marcia controllata degli impianti, devono essere effettuati campionamenti di aeriforme.</p> <p>Nel caso di un'emissione proveniente da un processo produttivo di tipo continuo, devono essere effettuati almeno cinque campionamenti.</p> <p>Di far presente che ai sensi dell'art.8 D.P.R. 203/88, la ditta deve comunicare, almeno quindici giorni prima, al Sindaco e alla Regione, la data della messa in esercizio degli impianti.</p> <p>Di far presente gli adempimenti previsti dall'art. 8 nonché quanto prescritto dagli artt. 10,11,15 del D.P.R. 203/88.</p> <p>Di demandare all'Ente responsabile del Servizio di Rilevamento di Cremona la verifica ed il controllo dell'osservanza da parte della ditta di quanto riportato in delibera.</p> <p>Di richiamare l'attenzione del Comune e dell'USSL sui controlli di competenza in relazione a quanto riportato in delibera.</p> <p>Di far salve le autorizzazioni e prescrizioni di competenza di altri Enti.</p> <p>Di richiamare l'attenzione del ministero e del Sindaco sul fatto che le lavorazioni della ditta rientrano tra quelle insalubri della prima classe di cui all'elenco del D.M. 2/3/87.</p> <p>Di ricordare al Sindaco che, prima del rilascio dell'autorizzazione all'esercizio degli impianti di cui alla presente delibera, è necessario controllare che la ditta sia in possesso di tutte le autorizzazioni previste dalla legge.</p> <p>E' necessario inoltre verificare che siano rispettate le norme di prevenzione e sicurezza contro incendi, scoppi, esplosioni e propagazione dell'elemento nocivo.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Controlli semestrali e trasmissione effettuati • Si fa riferimento al relativo Rapporto di Sicurezza |

| Estremi atto amministrativo | Prescrizioni | Rispetto delle prescrizioni | | | | | | | | | | | | |
|---|--|---|-----|---------|---|----|-----|---|-----|---------|----|----|-----|---|
| <p>Deliberazione n. 55809 Regione Lombardia 03 AGO.1994</p> <p>“Proposta per la costruzione di un impianto per la isomerizzazione totale delle benzine e l’installazione di un nuovo serbatoio (TIP-E29)”</p> | <p>Gli sfiati delle valvole di sicurezza ed emergenza devono essere tutti convogliati nella rete di blow-down</p> <p>Forni di processo</p> <ul style="list-style-type: none"> . L’olio combustibile impiegato in raffineria dovrà avere un contenuto max in zolfo del 1%. Il gas un contenuto max in zolfo dello 0,1%. . Devono essere adottate tecnologie di combustione atte a minimizzare la formazione di NO. . Per l'utilizzo del fuel gas in emissione devono essere rispettati i limiti seguenti espressi in mg/Nm³ e riferiti al 3% di O₂ libero: <table border="0" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>NO_x (come NO₂)</td> <td style="text-align: right;">200</td> </tr> <tr> <td>polveri</td> <td style="text-align: right;">5</td> </tr> <tr> <td>CO</td> <td style="text-align: right;">100</td> </tr> </table> . Per l'utilizzo di olio combustibile i limiti da rispettare sono: <table border="0" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>NO_x (come NO₂)</td> <td style="text-align: right;">500</td> </tr> <tr> <td>polveri</td> <td style="text-align: right;">80</td> </tr> <tr> <td>CO</td> <td style="text-align: right;">200</td> </tr> </table> . Nel caso di combustione mista i limiti sono proporzionali all’apporto termico di ciascun combustibile. Per il controllo della combustione devono essere come minimo installati analizzatori di O₂ nei fumi che regolino in automatico la portata dell’aria comburente . Al momento può essere accettata L’invio dei fumi di combustione nei camini esistenti. Si richiama comunque lo studio richiesto con D.C.R. n. V/1062. . devono esse a i tutti gli accorgimenti al fine di evitare emissioni olfattivamente moleste. <p>In particolare:</p> <ul style="list-style-type: none"> . La fermata degli impianti di lavaggio amminico deve comportare la fermata degli impianti che producono H₂S nel più breve tempo tecnico. . I prodotti leggeri (quelli con tensione di vapore superiore a 13 mbar alla T° di 20°C) dell’impianto devono essere lavorati in cascata possibilmente senza stoccaggi intermedi, in caso contrario devono essere stoccati in serbatoi che evitino emissioni, a tal fine possono essere ritenuti idonei quelli a tetto galleggiante oppure con lo sfiato convogliato ad un sistema di combustione controllata. . I gas prodotti devono essere avviati al lavaggio amminico per il recupero dello zolfo. Il <i>contenuto</i> residuo in H₂S nei gas avviati a combustione deve essere max dello 0,1% . I compressori dei gas devono avere un sistema di tenuta con fluidi in pressione nell’intercapedine della doppia tenuta in modo da laminare verso l’interno in caso di perdita. Devono esserci dispositivi di allarme in caso di consumo eccessivo nel circuito di tenuta o di cadute di pressione nello stesso. . Le valvole di sicurezza e di sovrappressione devono essere convogliate alla rete di blow-down. | NO _x (come NO ₂) | 200 | polveri | 5 | CO | 100 | NO _x (come NO ₂) | 500 | polveri | 80 | CO | 200 | <ul style="list-style-type: none"> • Prescrizioni rispettate. • Rispettati, e comunque ISO2 e IPSORB marciano solo a gas. • Tutte prescrizioni rispettate. |
| NO _x (come NO ₂) | 200 | | | | | | | | | | | | | |
| polveri | 5 | | | | | | | | | | | | | |
| CO | 100 | | | | | | | | | | | | | |
| NO _x (come NO ₂) | 500 | | | | | | | | | | | | | |
| polveri | 80 | | | | | | | | | | | | | |
| CO | 200 | | | | | | | | | | | | | |

| Estremi atto amministrativo | Prescrizioni | Rispetto delle prescrizioni |
|-----------------------------|--|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> . Le pompe che trattano liquidi contenenti H₂S, devono avere la doppia tenuta con un fluido tampone intermedio o sistema equivalente . . Le acque contenenti sostanze acide, prima di essere scaricate all'impianto di trattamento acque, devono essere bonificate tramite strippaggio dei gas acidi. Il quantitativo di H₂S strappato deve essere quantificato tramite una campagna di analisi come richiesto nella D.C.R. n. V/1062. <p>Le acque scaricate non devono essere fonte"di molestia olfattiva. Il contenuto in H₂S nelle acque scaricate dallo strippaggio deve essere ~10 ppm. Il nuovo impianto coinvolge quelli di lavaggio gas acidi recupero zolfo per la gestione dei quali si rimanda alla D.C.R. n. V/1062 del 23/2/94.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Tutte prescrizioni rispettate. • Prescrizioni rispettate. |
| | <p><u>Nuovo serbatoio</u></p> <p>Il nuovo serbatoio di stoccaggio della benzina deve essere del tipo a tetto galleggiante dotato di dispositivi di tenuta ad alta efficacia in grado di garantire una riduzione del 90% delle emissioni rispetto ad un serbatoio a tetto fisso senza copertura galleggiante. A tal fine il tetto galleggiante del serbatoio deve essere dotato di due tenute. La tenuta primaria deve essere immersa nel liquido stoccato. La tenuta secondaria deve garantire:</p> <ul style="list-style-type: none"> . uno spessore verticale minimo di contatto tra la tenuta ed il mantello del serbatoio di 5 cm; . un'omogenea e continua aderenza tra la tenuta ed il mantello del serbatoio; . la possibilità di un controllo visivo dello stato della tenuta primaria con il serbatoio in esercizio; <p>il rispetto delle norme di prevenzione e sicurezza. Le tenute devono essere sottoposte ad ispezione periodica (almeno annuale) che deve essere riportata su di un apposito registro firmato dal responsabile del reparto.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Tutte prescrizioni rispettate. |
| | <p><u>Prescrizioni Generali</u></p> <p>L'azienda, oltre agli obblighi fissati dall'art.8 DPR 203/88 deve, con cadenza semestrale, effettuare analisi di controllo delle emissioni dai nuovi forni dandone preavviso di almeno 15 gg. alle autorità preposte al controllo ed adottare le metodiche di prelievo ed analisi della Unichim. I prelievi devono essere almeno due in ogni occasione. I dati, che devono servire anche per una taratura degli analizzatori in continuo, devono essere trasmessi alla Regione ed alle Autorità preposte al controllo al termine della stagione termica, unitamente ad una relazione sui valori misurati in continuo. La documentazione relativa ai risultati analitici deve essere corredata dei seguenti dati:</p> <ul style="list-style-type: none"> - localizzazione dei punti di prelievo e indicazione dei carichi in atto al momento del prelievo - metodologia di prelievo e di analisi - portata e temperatura dell'aeriforme - concentrazione e denominazione chimica degli inquinanti <p>L'impianto deve essere messo a regime entro 120 giorni dalla messa in esercizio degli impianti. In tale periodo transitorio possono essere accettate variazioni sui limiti del 25%.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Controlli semestrali e trasmissione effettuati |

| Estremi atto amministrativo | Prescrizioni | Rispetto delle prescrizioni |
|-----------------------------|--|-----------------------------|
| | <p>La ditta deve trasmettere i risultati di una indagine analitica eseguita ai punti di emissione attenendosi a quanto indicato all'art. 8, comma 2, del D.P.R. 203/88 e al punto 22 del DPCM 21/7/89; in particolare, nell'arco di <i>un</i> periodo di dieci giorni di marcia controllata degli impianti, devono essere effettuati campionamenti di aeriforme. Nel caso di un'emissione proveniente da un processo produttivo di tipo continuo, devono essere effettuati almeno cinque campionamenti.</p> <p>Di far presente che ai sensi dell'art. 8 D.P.R. 203/88, la ditta deve comunicare, almeno quindici giorni prima, al Sindaco e alla Regione, la data della messa in esercizio degli impianti.</p> <p>Di far presente gli adempimenti previsti dall'art. 8 nonché quanto prescritto dagli artt. 10,11,15 del D.P.R. 203/88.</p> <p>Di demandare all'Ente responsabile del Servizio di Rileva-mento di Cremona la verifica ed il controllo dell'osservanza da parte della ditta di quanto riportato in delibera.</p> <p>Di richiamare l'attenzione del Comune e dell'USSL sui controlli di competenza in relazione a quanto riportato in delibera.</p> <p>Di far salve le autorizzazioni e prescrizioni di competenza di altri Enti.</p> <p>Di richiamare l'attenzione del ministero e del sindaco sul fatto che le lavorazioni della ditta rientrano tra quelle insalubri della prima classe di cui all'elenco del D.M. 2/3/87.</p> <p>Di ricordare al Sindaco che, prima del rilascio dell'autorizzazione all'esercizio degli impianti di cui alla presente delibera, è necessario controllare che la ditta sia in possesso di tutte le autorizzazioni previste dalla legge.</p> <p>E' necessario inoltre verificare che siano rispettate le norme di prevenzione e sicurezza contro incendi, scoppi, esplosioni e propagazione dell'elemento nocivo.</p> <p>Di dare atto che il presente provvedimento non e' soggetto a controllo ai sensi dell'art. 1 del Decreto Legislativo 13/02/1993 n. 40.</p> <p>Di disporre la trasmissione del presente atto al Ministero dell'Industria del Commercio e dell'Artigianato.</p> | |

| Estremi atto amministrativo | Prescrizioni | Rispetto delle prescrizioni | | | | | | |
|---|---|---|-----|---------|---|----|-----|--|
| <p>Deliberazione n. 08218 Regione Lombardia 19 GEN.1996</p> <p>“Proposta per costruzione impianto di desolfurazione catalitica del gasolio (HDS)”</p> | <p>Di imporre che gli impianti siano realizzati come da progetto e siano inoltre rispettate le condizioni riportate di seguito: Gli sfiati delle valvole di sicurezza ed emergenza devono essere tutti convogliati nella rete di blow-down.</p> <p>Forni di processo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • L'olio combustibile impiegato in raffineria dovrà avere un contenuto massimo di zolfo del 1%; • Il gas un contenuto massimo in zolfo dello 0,1%; • Devono essere adottate tecnologie di combustione atte a minimizzare la formazione di NO; • Per l'utilizzo del fuel gas nel nuovo forno devono essere rispettati in emissione i limiti seguenti espressi in mg/Nm³ e riferiti al 3% di O₂ libero: <table border="0" data-bbox="515 478 851 566"> <tr> <td>NO_x (come NO₂)</td> <td>200</td> </tr> <tr> <td>Polveri</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>CO</td> <td>100</td> </tr> </table> <p>Per il controllo della combustione devono essere come minimo installati analizzatori di O₂ nei fumi che regolino in automatico la portata dell'aria comburente;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Al momento può essere accettato l'invio dei fumi di combustione nei camini esistenti; • Devono essere adottati tutti gli accorgimenti al fine di evitare emissioni olfattivamente moleste. <p>In particolare:</p> <ul style="list-style-type: none"> • La fermata degli impianti di lavaggio amminico deve comportare la fermata degli impianti che producono H₂S nel più breve tempo tecnico. I prodotti leggeri (quelli con tensione di vapore superiore a 13 mbar alla T° di 20°C) dell'impianto devono essere lavorati in cascata possibilmente senza stoccaggi intermedi, in caso contrario devono essere stoccati in serbatoi che evitino emissioni, a tal fine possono essere ritenuti idonei quelli a tetto galleggiante oppure con lo sfiato convogliato ad un sistema di combustione controllata. • I gas prodotti devono essere avviati al lavaggio amminico per il recupero dello zolfo. Il contenuto residuo in H₂S nei gas avviati a combustione deve essere max dello 0,1% • I compressori dei gas devono avere un sistema di tenuta con fluidi in pressione nell'intercapedine della doppia tenuta in modo da laminare verso l'interno in caso di perdita. Devono esserci dispositivi di allarme in caso di consumo eccessivo nel circuito di tenuta o di cadute di pressione nello stesso. Le valvole di sicurezza e di sovrappressione devono essere convogliate alla rete di blow-down. • Le pompe che trattano liquidi contenenti H₂S, devono avere la doppia tenuta con un fluido tampone intermedio o sistema equivalente. • Le acque contenenti sostanze acide, prima di essere scaricate all'impianto di trattamento acque, devono essere bonificate tramite strippaggio dei gas acidi. Le acque scaricate non devono essere fonte di molestia olfattiva. Il contenuto in H₂S nelle acque scaricate dallo strippaggio deve essere ≤ 10 ppm. <p>Il nuovo impianto coinvolge quelli di:</p> <ul style="list-style-type: none"> - lavaggio gas acidi - recupero zolfo <p>che non subiscono modifiche e per la gestione dei quali si rimanda alla D.C.R. n. V/1062 del 23/2/94.</p> | NO _x (come NO ₂) | 200 | Polveri | 5 | CO | 100 | <ul style="list-style-type: none"> • Tutte le prescrizioni rispettate (note aggiunte solo dove necessario) • Le modalità di gestione vengono rispettate. Si sottolinea comunque che l'eventualità di un disservizio delle unità di lavaggio amminico e di recupero zolfo sono remote, in quanto entrambe le sezioni sono dotate di riserve, che permettono l'esercizio continuativo degli impianti di processo con opportune modalità di riduzione di carico |
| NO _x (come NO ₂) | 200 | | | | | | | |
| Polveri | 5 | | | | | | | |
| CO | 100 | | | | | | | |

| Estremi atto amministrativo | Prescrizioni | Rispetto delle prescrizioni |
|-----------------------------|---|-----------------------------|
| | <p><u>Prescrizioni Generali</u> L'azienda, oltre agli obblighi fissati dall'art.8 DPR 203/88 deve, con cadenza semestrale, effettuare analisi di controllo delle emissioni dal nuovo forno e di verifica delle rese di conversione del Claus dandone preavviso di almeno 15 gg. alle autorità preposte al controllo ed adottare le metodiche di prelievo ed analisi della Unichim. I prelievi devono essere almeno due in ogni occasione.</p> <p>I dati, che devono servire anche per una taratura degli analizzatori in continuo, devono essere trasmessi alla Regione ed alle Autorità preposte al controllo al termine della stagione termica, unitamente ad una relazione sui valori misurati in continuo.</p> <p>La documentazione relativa ai risultati analitici deve essere corredata dei seguenti dati:</p> <ul style="list-style-type: none"> - localizzazione dei punti di prelievo e indicazione dei carichi in atto al momento del prelievo - metodologia di prelievo e di analisi - portata e temperatura dell'aeriforme concentrazione e denominazione chimica degli inquinanti <p>L'impianto deve essere messo a regime entro 120 giorni dalla messa in esercizio degli impianti. In tale periodo transitorio possono essere accettate variazioni sui limiti del 25%.</p> <p>La ditta deve trasmettere i risultati di una indagine analitica eseguita ai punti di emissione attenendosi a quanto indicato all'art.8, comma 2, del D.P.R. 203/88 e al punto 22 del DPCM 21/7/89; in particolare, nell'arco di un periodo di dieci giorni di marcia controllata degli impianti, devono essere effettuati campionamenti di aeriforme. Nel caso di un'emissione proveniente da un processo produttivo di tipo continuo, devono essere effettuati almeno cinque campionamenti. Di far presente che ai sensi dell'art.8 D.P.R 203/88, la ditta deve comunicare, almeno quindici giorni prima, al Sindaco e alla Regione, la data della messa in esercizio degli impianti. Di far presente gli adempimenti previsti dall'art. 8 nonché quanto prescritto dagli artt. 10, 11, 15 del D.P.R. 203/88.</p> <p>Di demandare all'Ente responsabile del Servizio di Rilevamento di Cremona la verifica ed il controllo dell'osservanza da parte della ditta di quanto riportato in delibera. Di richiamare l'attenzione del Comune e dell'USSL sui controlli di competenza in relazione a quanto riportato in delibera. Di far salve le autorizzazioni e prescrizioni di competenza di altri Enti. Di richiamare l'attenzione del ministero e del Sindaco sul fatto che le lavorazioni della ditta rientrano tra quelle insalubri della prima classe di cui all'elenco del D.M.2/3/87</p> | |

| Estremi atto amministrativo | Prescrizioni | Rispetto delle prescrizioni |
|--|--|-----------------------------|
| | <p>Di ricordare al Sindaco che, prima del rilascio dell'autorizzazione all'esercizio degli impianti di cui alla presente delibera, è necessario controllare che la ditta sia in possesso di tutte le autorizzazioni previste dalla legge.</p> <p>E' necessario inoltre verificare che siano rispettate le norme di prevenzione e sicurezza contro incendi, scoppi, esplosioni e propagazione dell'elemento nocivo.</p> <p>Di dare atto che il presente provvedimento non e' soggetto a controllo ai sensi dell'art.1 dei Decreto Legislativo 13/02/1993 n.40.</p> <p>Di disporre la trasmissione del presente atto al Ministero dell'Industria del Commercio e dell'Artigianato ed alla Commissione istituita presso il Ministero dell'Ambiente ai sensi dell'art.1 dell'accordo procedimentale del 10/4/91.</p> | |
| <p>Deliberazione n.6/41406 Regione Lombardia 23 MAR.1999</p> <p>“Autorizzazione definitiva, di carattere generale, alla continuazione delle emissioni in atmosfera prodotte dagli impianti esistenti, come definiti al punto 9) del d.p.c.m. 21 luglio 1989, provvisoriamente autorizzati ex art. 13, c. 3, del d.P.R. 24 maggio 1988, n. 203”</p> | <p>Entro un anno dalla pubblicazione del presente provvedimento, tutte le ditte devono aver effettuato le analisi delle emissioni prodotte dai propri impianti, secondo i metodi di campionamento ed analisi e le modalità previste dall'articolo 4 del D.M. 12 luglio 1990.</p> <p>L'autorizzazione definitiva decorre dal momento in cui l'esito delle analisi di cui sopra certifica il rispetto dei limiti di emissione.</p> <p>Le successive analisi devono essere effettuate con cadenza annuale.</p> | |