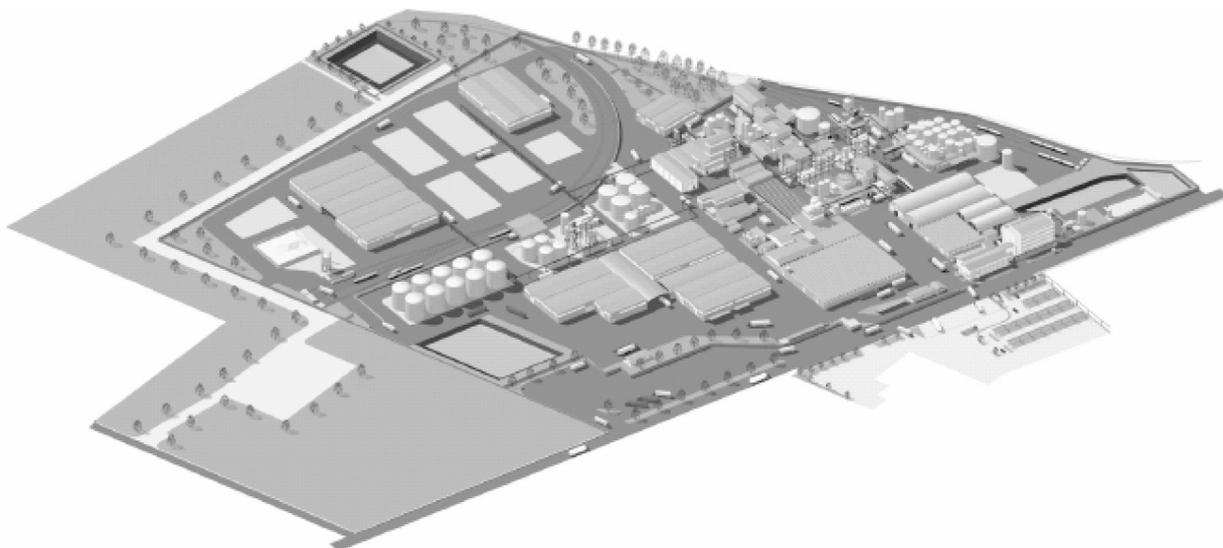


# REGIONE PIEMONTE

Provincia di Novara

Comune di Trecate – Polo industriale di San Martino

## Stabilimento ESSECO S.r.l.



**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE AI  
SENSI DEL D. LGS. N. 59 DEL 18 FEBBRAIO 2005**

### **Integrazioni alla domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale**

*APPROFONDIMENTI RICHIESTI NEL DOCUMENTO “ISTRUTTORIA PER IL  
RILASCIO DELL’AIA ALLA SOC. ESSECO S.R.L. – STABILIMENTO ESSECO DI  
SAN MARTINO DI TRECATE – RICHIESTA DI CHIARIMENTI” PROT. DSA –  
2009 – 0026633 DEL 07/10/2009*



*Documento composto da  
n° 51 pagine interamente  
scritte*

Data di emissione:  
**Ottobre 2009**

# PREMESSA

Il presente documento è stato elaborato al fine di ottemperare alla richieste di chiarimento inviate dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare con prot. n. DSA-2009-0026633 del 07.10.2009. Si riporta di seguito tale documento.

  
*Ministero dell'Ambiente  
e della Tutela del Territorio e del Mare*  
Direzione Generale per la Salvaguardia Ambientale  
Divisione VI – Rischio Industriale – Prevenzione e Controllo  
integrati dell'Inquinamento

*Roma*

  
Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio  
e del Mare – Direzione Salvaguardia Ambientale  
U.prot DSA – 2009 – 0026633 del 07/10/2009

Esseco Srl  
Via San Cassiano, 99  
S. Martino di Trecate  
28069 Trecate (NO)  
Fax n. 0321 790368

**RACCOMANDATA A/R**

*Protocollo N.:* .....  
*Pratica N.:* DSA-RIS-00 [2009.0029]  
*Ref. Mittente:* istanza dell'1-06-2006

e p.c. Al Presidente della Commissione Istruttoria  
IPPC  
c/o ISPRA Via V. Brancati, 48  
00144 Roma  
Fax n. 06 50074281

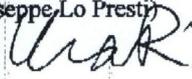
All'ISPRA  
Via V. Brancati, 48  
00144 Roma  
Fax n. 06 50072450

**OGGETTO:Esseco Srl - Stabilimento di San Martino di Trecate - Richiesta integrazioni alla domanda di autorizzazione integrata ambientale.**

Si richiede a codesta Società di integrare, secondo quanto specificato nel documento allegato, la documentazione che si riscontra, presentata per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale all'impianto in oggetto.

Ai sensi dell'articolo 5, comma 13 del D.Lgs. 59/05, si invita codesta società a provvedere **entro il 23 ottobre p.v.** a far pervenire, anche su supporto informatico, le integrazioni richieste, organizzate facendo riferimento al modello di presentazione delle domanda disponibile sul sito [www.dsa.minambiente.it](http://www.dsa.minambiente.it).

Qualora codesta Società ritenga, per giustificate e documentate motivazioni, di non essere in grado di rispettare il suddetto termine per la presentazione della documentazione integrativa, è invitata, al fine di evitare il configurarsi di inadempienze sanzionabili ai sensi dell'articolo 16, comma 6, del D.Lgs. 59/05, a darne comunicazione, proponendo nel contempo la definizione di un nuovo termine per la presentazione delle integrazioni richieste.

il Dirigente  
(dott. Giuseppe Lo Presti)  


All.: c.s.

Ufficio Mittente: Divisione VI -RIS  
Funzionario responsabile: Ing. Antonio Minillo tel. 0657225924  
DSA-RIS-AIA-10\_2009-07-DCC

Via Cristoforo Colombo, 44 - 00147 ROMA - Tel 0657225023 / fax 0657225068 - e-mail: dsa-ris@minambiente.it



*Ministero dell' Ambiente  
e della Tutela del Territorio e del Mare*  
Commissione istruttoria per l'autorizzazione  
integrata ambientale - IPPC



Ministero dell' Ambiente e della Tutela del Territorio  
e del Mare - Direzione Salvaguardia Ambientale

E.prof DSA - 2009 - 0026632 del 07/10/2009

CIPPE-00.2009-0002126  
del 07/10/2009

Prot. n. \_\_\_\_\_

Rif. Min. n. \_\_\_\_\_

Dott. Giuseppe Lo Presti  
Ministero dell' Ambiente e della Tutela del  
Territorio e del Mare  
DSA-MATTM  
Via C. Colombo, 44  
00147 Roma

E p.c. Gruppo Istruttore Commissione IPPC  
Sede

**OGGETTO: Istruttoria per il rilascio dell'AIA alla Soc. Esseco Srl - Stabilimento Esseco  
di San Martino di Tracate - Richiesta di chiarimenti**

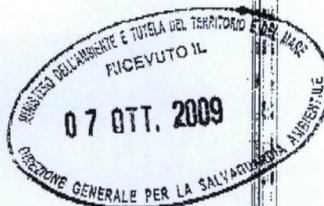
Con riferimento alla domanda AIA presentata dal Gestore e alle successive integrazioni  
fornite dallo stesso, si rappresenta che i relativi documenti tecnici continuano ad essere  
carenti di alcuni dati necessari al completamento delle attività istruttorie.

Si invita, pertanto, codesta direzione a trasmettere al Gestore la nota in allegato,  
assegnando il termine proposto del 23/10/2009.

All. c.s.

Il Presidente della Commissione IPPC  
Ing. Dario Ticchi

*Dario Ticchi*



Segreteria Commissione AIA - IPPC

via ISPRA - Via Vialiano Brancati, 49 - 00144 ROMA - Tel 0650072443 / Fax 0650072804

Al Presidente della Commissione IPPC  
Ing Dario Ticali

Oggetto: Richiesta chiarimenti al Gestore ESSECO Srl - Stabilimento Esseco di San Martino  
Trecate

Dalla valutazione tecnica della domanda AIA presentata dal Gestore, e facendo seguito alle integrazioni fornite dallo stesso su richiesta della Commissione IPPC (prot. CIPPC-00\_2008-0001113 del 27/08/2008) e ai chiarimenti forniti in seguito alla riunione del 07/05/2009 (prot. CIPPC-00\_2009-0001284 del 04/6/2009), si rileva che le informazioni fornite non risultano esaustive.

Onde evitare valutazioni negative per carenza di dati tecnici, si chiede al gestore di meglio approfondire alcuni aspetti impiantistici relativi alle richieste già effettuate ed in particolare quelle di seguito elencate:

1. Specificare dove viene stoccato lo zolfo fuso: nella documentazione presentata sono presenti informazioni contrastanti, in particolare nella tabella B.13 della Scheda B di Giugno 2006 è riportato che lo stoccaggio viene effettuato in serbatoi e vasche in calcestruzzo interrato, mentre nell'Allegato C.6 - Nuova relazione tecnica dei processi produttivi da autorizzare: produzioni industriali (Luglio 2008) è riportato che lo zolfo fuso arriva in cisterne ed è immesso in una vasca in cemento interrata e coperta, del volume di 33 m<sup>3</sup> (vedi pag. 7 del documento)
2. Verificare quali processi produttivi utilizzano l'idrato di sodio: dall'Allegato C.6 - Nuova relazione tecnica dei processi produttivi da autorizzare: produzioni industriali (Luglio 2008) risulta che l'impianto di trattamento delle acque reflue (fase U09) e la "Nuova unità di reazione con soda caustica" (fase BSS2) utilizzano idrato di sodio, mentre queste fasi non sono riportate nella tabella B.1.2 della Scheda B di Giugno 2006
3. Verificare il dato di consumo annuo alla capacità produttiva di idrato di sodio dichiarato dal Gestore nella tabella B.1.2 della scheda B di Giugno 2006 (pari a 109.257,5 t all'anno a cui si aggiungono 3,4 t/h derivanti dai processi in discontinuo), alla luce della modifica impiantistica comportante la conversione dell'impianto "Nuova unità di reazione con ammoniaca" nell'impianto "Nuova unità di reazione con soda caustica"
4. Chiarire la situazione in merito all'emungimento dell'acqua dai pozzi. Nella documentazione presentata sono infatti presenti informazioni contrastanti, in particolare nella nota (5) alle tabelle B.2.2 (alla capacità produttiva 1 e 2) presenti nella Scheda B di Giugno 2006, il Gestore dichiara che grazie ai nuovi pozzi verrà progressivamente ridotto l'utilizzo per raffreddamento delle acque emunte dal pozzo n. 3. Infatti tale prelievo verrà ripartito tra i nuovi pozzi n. 5 e 6; di conseguenza il pozzo n. 3 verrà utilizzato solo per usi connessi al ciclo produttivo. Con le modifiche comunicate in data 31.07.2008 (vedi Scheda C - Dati e notizie sull'impianto da autorizzare pag. 14 e 15) il Gestore esprime l'intenzione di continuare ad utilizzare l'acqua emunta dal pozzo E3 anche per raffreddamento. Nell'Allegato E3: Descrizione delle modalità di gestione ambientale di Maggio 2008 viene descritta una situazione ancora un po' diversa, in particolare non viene descritta la provenienza dell'acqua antincendio e non viene più citato il pozzo n. 5

5. Chiarire se accanto all'impianto di demineralizzazione delle acque con resine scambio ionico è presente un ulteriore gruppo a letto misto. Infatti il Gestore nell'*Allegato C.6 - Nuova relazione tecnica dei processi produttivi da autorizzare: produzioni industriali* (Luglio 2008) dichiara che entro la fine del 2008 tale impianto verrà installato (vedi pag. 76 del documento). In caso di installazione fornire una descrizione del gruppo a letto misto e delle modalità di funzionamento
6. Fornire maggiori informazioni in merito al sistema di recupero e riciclo dell'acqua di raffreddamento, di cui si accenna nell'*Allegato D15 - Piani di miglioramento* di Giugno 2006, non più descritto nell'*Allegato C6 - Nuova relazione tecnica dei processi produttivi da autorizzare: produzioni industriali*
7. Chiarire se le caldaie a metano, installate in sostituzione della caldaia Girola, svolgono la stessa funzione della caldaia Girola
8. Specificare se le emissioni diffuse E1+E6 sono trattate oppure se sono inviate direttamente all'atmosfera. Specificare inoltre come sono stati calcolati i dati di portata e di rateo di emissione riportati nell'*Allegato INT. 07 - Integrazioni all'Allegato D6: Identificazione e quantificazione degli effetti delle emissioni e confronto con SQA* di Maggio 2008 (vedi p. 21 del documento)
9. Specificare per il punto di emissione E9 la durata massima e la temperatura dell'emissione
10. Specificare per il punto di emissione E10 che cosa si intende per "Parziale trattamento tramite Idrociclioni" (vedi tabella B.6 della Scheda B di Giugno 2006 (pag. 45), colonna *Sistemi di trattamento*)
11. Chiarire se il punto di emissione E13 (che convoglia i gas derivanti dall'aspirazione localizzata posta nella zona di travaso dell'anidride solforosa liquida dai serbatoi di stoccaggio alle bombole) è stato dismesso, come previsto dalla nota riportata in fondo alla tabella B.6 della scheda B di Giugno 2006 (vedi pag. 46 del documento)
12. Chiarire che cosa convogliano i punti di emissione E15 ed E16: dalla tabella B.6 della Scheda B di Giugno 2006 risulta che entrambi convogliano i gas provenienti dall'aspirazione del passo d'uomo sulla tubazione a valle dell'unità forno (da notare che nella *Determine della Provincia di Novara n. 4160/2006 e n. 5470/2006* è indicato solo il punto E16)
13. Specificare per i punti di emissione E19a ed E19b (che convogliano i fumi derivanti dalle caldaie a metano installate in sostituzione della caldaia Girola) la portata massima emessa, la durata massima dell'emissione e la temperatura dei fumi in uscita
14. Specificare da che cosa sono generate le acque reflue derivanti dalle fasi:
  - SB 201 - U01.1 generazione di vapore, anche in relazione allo schema a blocchi SB212, dal quale non risultano scarichi inviati all'impianto di trattamento (scarico parziale n. 2 di cui alla tabella B.9.2 della Scheda B di Giugno 2006),
  - SB-209 - torri di raffreddamento della turbina (scarico parziale n. 6 di cui alla tabella B.9.2),
  - SB-209 - lavaggi bombole pavimenti (scarico parziale n. 7 di cui alla tabella B.9.2),
  - SB-209 - torri di raffreddamento acido (scarico parziale n. 19 di cui alla tabella B.9.2).
15. Descrivere le modalità di gestione delle acque meteoriche di prima e seconda pioggia e delle acque di lavaggio dei piazzali esterni: nella documentazione presentata sono presenti informazioni contrastanti, in particolare: nella tabella B.9.2 della Scheda B di Giugno 2006 sono indicate solo acque di processo e acque di raffreddamento, nell'*Allegato INT. 10 - Revisione ed integrazione del documento "Allegato E3: descrizione delle modalità di gestione ambientale"*

- di Maggio 2008 è indicato che le acque reflue dello stabilimento sono costituite anche da acque meteoriche e di lavaggio (vedi pag. 9 del documento) (vedi anche quanto riportato nel documento *Piano di prevenzione e di gestione acque meteoriche e di lavaggio di aree esterne ai sensi del Regolamento Regionale del Piemonte 20 Febbraio 2006, n. 1/R, e s.m.l.*). Alla luce delle informazioni fornite, eventualmente aggiornare la tabella B.9.2 della Scheda B
16. Specificare se sullo scarico idrico in uscita dallo stabilimento vengono controllati la conducibilità e la portata: nella documentazione presentata sono infatti presenti informazioni contrastanti, in particolare: nell'*Allegato INT. 10 - Revisione ed integrazione del documento "Allegato E3: descrizione delle modalità di gestione ambientale"* di Maggio 2008 è indicato che questi due parametri vengono monitorati (vedi pag. 12 del documento), mentre nell'*Allegato E.4 - Piano di monitoraggio e controllo* di Maggio 2009 questi due parametri non sono indicati tra quelli monitorati (vedi pag. 11 del documento)
  17. Precisare se la modifica comportante il cambio di destinazione d'uso per i serbatoi di stoccaggio n° 40, 41, 42, 43 da acido solforico ad Oleum 21 % e 25 % è stata già effettuata
  18. Il confronto con le BAT effettuato dal Gestore (vedi Scheda D di Giugno 2006) risulta incompleto. Secondo quanto riportato nel documento *Guida alla compilazione della domanda di autorizzazione integrata ambientale* rev. Feb. 06, il confronto deve essere effettuato per tutte le fasi rilevanti individuate nella Scheda A, e non solo per alcune, come invece risulta dalla tabella D.3.1 della Scheda B. Si sottolinea che il confronto deve essere effettuato:
    - nel caso di assenza di indicazioni specifiche nelle LG verticali, facendo riferimento anche alle LG orizzontali, quali *Reference Document on Best Available Techniques on Emissions for Storage* (luglio 2006) e *Reference Document on Best Available Techniques in Common Waste Water and Waste Gas Treatment/Management System in the Chemical Sector* (febbraio 2003)
    - anche per i nuovi impianti realizzati in seguito alla presentazione della Scheda D (Giugno 2006), in particolare per il nuovo impianto di produzione dell'acido solforico (attivato a Settembre 2006), per il quale è disponibile il documento specifico *Reference Document on Best Available Techniques for the Manufacture of Large Volume Inorganic Chemicals - Ammonia, Acids and Fertilisers* (Agosto 2007).
    - anche per gli impianti attualmente inattivi che il Gestore prevede di utilizzare, come p.es. il forno di combustione SOG2
  19. Fornire maggiori informazioni in merito a quanto dichiarato nella tabella D.3.2 della Scheda D sulla non conformità del Sistema di Gestione Ambientale (si ricorda in proposito che non occorre che il sistema di gestione sia certificato, ma deve essere documentabile (v. *Guida alla compilazione della domanda di autorizzazione integrata ambientale* rev. Feb. 06))
  20. Specificare a quali centraline si riferiscono i dati di qualità dell'aria della rete Arpa riportati nelle tabelle 2.1+2.6 dell'*Allegato INT. 07 - Integrazioni all'Allegato D6: identificazione e quantificazione degli effetti delle emissioni e confronto con SQA* di Maggio 2008 (vedi pagg. 25-30 del documento), e posizionare tali centraline sulle mappe delle ricadute (riportate a pag 31-48 del documento già citato) (tale informazione è necessaria per poter valutare quanto incidano le emissioni dello stabilimento sulla qualità dell'aria della zona, con riferimento al confronto del livello finale di inquinamento dell'area con gli SQA); nel caso in cui le centraline non ricadessero nel reticolo di calcolo utilizzato sarà necessario calcolare le ricadute in corrispondenza delle stesse centraline

21. Calcolare l'innalzamento massimo del pennacchio da ciascun camino di emissione nell'assetto emissivo per il quale sono state effettuate le simulazioni contenute nell'*Allegato INT. 07 - Integrazioni all'Allegato D6: identificazione e quantificazione degli effetti delle emissioni e confronto con SQA* di Maggio 2008
22. Verificare il dato di concentrazione media annua nel punto di massima ricaduta degli NO<sub>x</sub> ottenuto nelle simulazioni Long Term riportate nell'*Allegato INT. 07 - Integrazioni all'Allegato D6: identificazione e quantificazione degli effetti delle emissioni e confronto con SQA* di Maggio 2008 (pari a 16,0 µg/m<sup>3</sup>, come risulta dalla tabella 2.6 pag. 30 del documento). Tale dato infatti risulta anomalo rispetto ai valori ottenuti nelle simulazioni Short Term (compresi tra 0,65+0,96 µg/m<sup>3</sup>, come risulta dalle tabelle 2.1-2.5 pag. 25+29 del documento citato)
23. Si richiede di valutare i livelli acustici al confine di stabilimento
24. Si richiede di presentare copia dello studio per la verifica dei livelli acustici in corrispondenza dei recettori individuati nella relazione di valutazione previsionale di impatto acustico, previsto dalla Determina della Provincia di Novara n. 2053 del 2006 e citato a pag. 48 dell'*Allegato Int.01 Sintesi del quadro autorizzativo in materia ambientale* di Maggio 2008 come "In fase di elaborazione"
25. Si richiede di fornire l'*Allegato D.10 Analisi energetica* aggiornato sulla base della modifica impiantistica costituita dalla sostituzione della caldaia Girola alimentata ad olio combustibile con due caldaie alimentate a metano. Si precisa inoltre che il Gestore deve fare riferimento ai seguenti documenti:
- *Reference Document on Best Available Techniques for the Manufacture of Large Volume Inorganic Chemicals - Solids and Other Industry* (Agosto 2007), in particolare al paragrafo 7.16.3.1.3, dove sono fornite indicazioni in merito ai consumi energetici per industrie che producono solfite di sodio e composti correlati,
  - *Reference Document on Best Available Techniques for the Manufacture of Large Volume Inorganic Chemicals - Ammonia, Acids and Fertilisers* (Agosto 2007), in particolare al paragrafo 4.4.15, dove sono fornite indicazioni in merito ai consumi specifici di impianti di produzione dell'acido solforico,
  - *Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency* (Febbraio 2009), che costituisce un BRef orizzontale di riferimento
26. Per quanto riguarda la voce *Riduzione, produzione, recupero o eliminazione ad impatto ridotto dei rifiuti* di cui alla tabella D.3.2 della Scheda D di Giugno 2006, si richiede di argomentare più diffusamente l'impossibilità di effettuare confronti con i BRef settoriali, anche alla luce delle indicazioni fornite nei paragrafi 7.16.4.5 e 7.16.5 del documento *Reference Document on Best Techniques for the Manufacture of Large Volume Inorganic Chemicals - Solids and Others Industry* (Agosto 2007)
27. Per quanto riguarda *Condizioni di ripristino del sito al momento di cessazione dell'attività* di cui alla tabella D.3.2 della Scheda D di Giugno 2006, si richiede di motivare e giustificare la dichiarazione del Gestore di non risultare conforme al criterio di soddisfazione.

Atteso che il procedimento istruttorio dovrà avere conclusione nel breve termine, si assegna un tempo non oltre il 23 ottobre 2009 per trasmettere anche per le vie brevi i dati sopra elencati.

Il Referente del GI

Ing. Marco Antonio Di Giovanni



4

**1. Specificare dove viene stoccato lo zolfo fuso: nella documentazione presentata sono presenti informazioni contrastanti, in particolare nella tabella B.13 della Scheda B di Giugno 2006 è riportato che lo stoccaggio viene effettuato in serbatoi e vasche in calcestruzzo interrato, mentre nell'Allegato C.6 – Nuova relazione tecnica dei processi produttivi da autorizzare: produzioni industriali (Luglio 2008) è riportato che lo zolfo fuso arriva in cisterne ed è immesso in una vasca in cemento interrata e coperta, del volume di 33 m<sup>3</sup> (vedi pag. 7 del documento).**

### **CHIARIMENTO ESSECO:**

Si esplicita di seguito l'attuale configurazione di ricevimento zolfo liquido (vasche interrate) e stoccaggio del medesimo (serbatoi fuori terra).

Le vasche interrate atte al ricevimento dello zolfo liquido ex autobotti sono denominate:

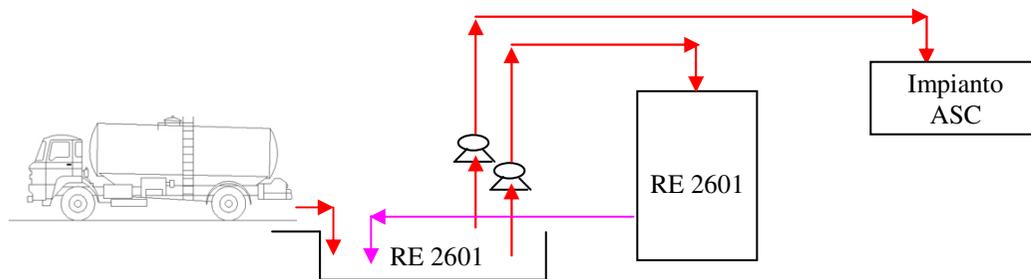
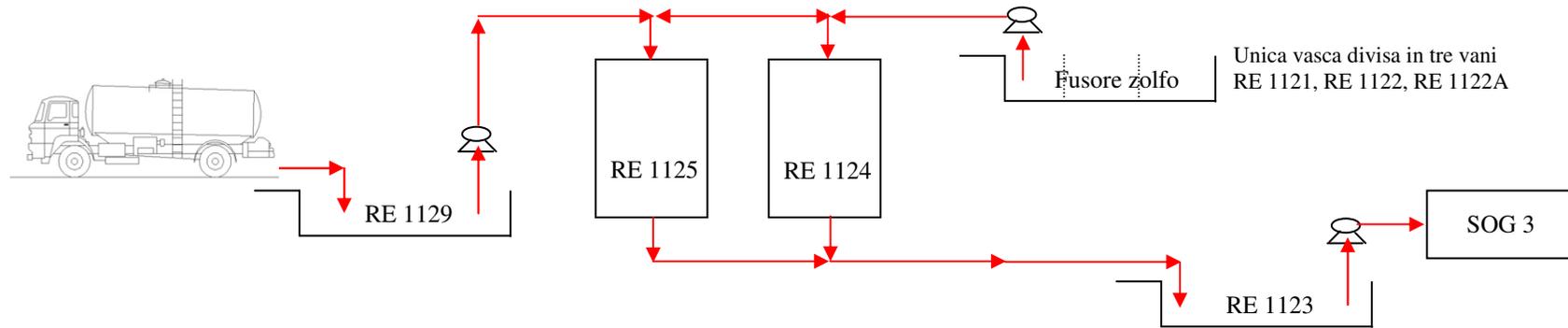
- RE 1129: volume pari a 120 m<sup>3</sup>;
- RE 2601: volume pari a 121 m<sup>3</sup>.

La vasca denominata RE 1123 (volume pari a 33 m<sup>3</sup>) è una vasca asservita all'alimentazione dello zolfo al forno di combustione SOG3 ed è alimentata per gravità dai serbatoi fuori terra RE 1125 e RE 1124.

I serbatoi di stoccaggio fuori terra sono denominati:

- RE 1125 (volume pari a 2000 m<sup>3</sup>) e RE 1124 (volume pari a 370 m<sup>3</sup>) alimentati via pompa immersa dalla vasca interrata di ricevimento RE 1129 e/o dalle vasche interrate dell'unità fusore zolfo RE 1121, RE 1122 e RE 1122A sempre via pompa immersa;
- RE 2602 (volume pari a 780 m<sup>3</sup>) alimentato via pompa immersa dalla vasca interrata di ricevimento RE 2601.

Si riporta di seguito uno schema riassuntivo della gestione dello stoccaggio dello zolfo liquido in stabilimento.



**2. Verificare quali processi produttivi utilizzano l'idrato di sodio: dall'*Allegato C.6 – Nuova relazione tecnica dei processi produttivi da autorizzare: produzioni industriali* (Luglio 2008) risulta che l'impianto di trattamento delle acque reflue (fase U09) e la "Nuova unità di reazione con soda caustica" (fase BSS2) utilizzano idrato di sodio, mentre queste fasi non sono riportate nella tabella B.1.2. della Scheda B di Giugno 2006.**

### **CHIARIMENTO ESSECO:**

Effettivamente nella *Scheda B.1.2.* (Giugno 2006) non era stata riportata nella colonna "Fasi di utilizzo" la Fase U9 (Trattamento acque reflue) che utilizza l'idrato di sodio come neutralizzante delle medesime acque, comunque quantificata alla massima capacità produttiva (vedere *Allegato A.25 - Quantificati schemi a blocchi* - linea 11.1 a pag. 23/23) in 232,29 kg/h di NaOH al 50 %, il cui consumo annuale risulta compreso nel valore riportato in tabella B.1.2. di 109'257,5 tonn/anno.

Per quanto riguarda il consumo di idrato di sodio per l'impianto BSS2 (già BAS2), tale fase non era riportata nella *Scheda B.1.2* (Giugno 2006) in quanto tale impianto veniva esercito ad ammoniacca. Il consumo di NaOH al 50 % per il BSS2 è stato successivamente riportato nella documentazione relativa alla Scheda C (Luglio 2008) (vedere *Allegato C.7 "Nuovi schemi a blocchi"* - Elenco linee IPPC rev. Luglio 2008, linea 3.20, a pag. 8/23) pari a 250 kg/h con un consumo annuo alla massima capacità produttiva di 2'040 tonnellate.

**3. Verificare il dato di consumo annuo alla capacità produttiva di idrato di sodio dichiarato dal Gestore nella tabella B.1.2. della scheda B di Giugno 2006 (pari a 109.257,5 t all'anno a cui si aggiungono 3.4 t/h derivanti da processi in discontinuo), alla luce della modifica impiantistica comportante la conversione dell'impianto "Nuova unità di reazione con ammoniaca" nell'impianto "Nuova unità di reazione con soda caustica".**

### **CHIARIMENTO ESSECO:**

Considerando la conversione dell'impianto BAS2 nell'impianto BSS2, il dato di consumo annuo alla capacità produttiva di idrato di sodio risulta pari a **111'297,5** tonnellate a cui si aggiungono **3,4** tonn/h derivanti da processi in discontinuo.

**4. Chiarire la situazione in merito all'emungimento dell'acqua dai pozzi. Nella documentazione presentata sono infatti presenti informazioni contrastanti. In particolare nella nota (5) alle tabelle B.2.2 (alla capacità produttiva 1 e 2) presenti nella scheda B di Giugno 2006, il Gestore dichiara che grazie ai nuovi pozzi verrà progressivamente ridotto l'utilizzo per raffreddamento delle acque emunte dal pozzo n. 3. Infatti tale prelievo verrà ripartito tra i nuovi pozzi n. 5 e 6; di conseguenza il pozzo n. 3 verrà utilizzato solo per usi connessi al ciclo produttivo. Con le modifiche comunicate in data 31.07.2008 (vedi Scheda C – Dati e notizie sull'impianto da autorizzare pag. 14 e 15) il Gestore esprime l'intenzione di continuare ad utilizzare l'acqua emunta dal pozzo 3 anche per il raffreddamento. Nell'Allegato E3: Descrizione delle modalità di gestione ambientale di Maggio 2008 viene descritta una situazione ancora un po' diversa, in particolare non viene descritta la provenienza dell'acqua antincendio e non viene più citato il pozzo n. 5.**

#### **CHIARIMENTO ESSECO:**

Come esplicitato nella nota a pagina 13 della *Scheda C – Dati e notizie sull'impianto da autorizzare* consegnata in data 31.07.2008, i soli incrementi dei consumi di acqua previsti per la conversione dell'impianto BAS2 in BSS2 sono riferiti all'approvvigionamento di acqua demineralizzata (quindi acqua di processo); tale aumento è stimato pari a 1'708 m<sup>3</sup>/anno alla capacità produttiva 1 e 2. Le tabelle riportate nelle pagine successive 14 e 15 della *Scheda C* sopra citata sono state inserite con l'unico scopo di richiamare i dati di consumo dichiarati e validi nel Giugno 2006 che non comprendevano quindi l'incremento di consumo del BSS2.

Con riferimento alla situazione dell'emungimento dell'acqua dai pozzi n. 5 e 6 si precisa:

- Pozzo 5: entrato in marcia nell'Agosto 2009;
- Pozzo 6: entrato in marcia nel primo trimestre 2008.

Attualmente parzialmente sfruttati, i due nuovi pozzi sopra descritti verranno utilizzati secondo la massima portata autorizzata (pari a 22 l/s cadauno) attraverso la realizzazione di un nuovo collegamento alla rete di raffreddamento con conseguente e già dichiarata riduzione progressiva di emungimento per acque di raffreddamento prelevate dal pozzo n. 3. Si precisa comunque che a modifica effettuata il pozzo n. 3 reintegrerà la sola quota parte di acqua di raffreddamento che i due nuovi pozzi non riusciranno a coprire.

Relativamente all'*Allegato E3: Descrizione delle modalità di gestione ambientale*, si evidenzia che è stato inserito erroneamente a pagina 7 il pozzo n. 1 al posto del pozzo n. 5.

In merito invece alla gestione delle acque ad uso antincendio, si comunica che nel corso dell'anno 2008 è stato completato e messo in esercizio il nuovo laghetto antincendio, così come richiesto al punto n. 101 delle Prescrizioni del Gruppo di Lavoro al Rapporto di Sicurezza 2000, in sostituzione al pozzo n. 1 fino ad allora asservito alla rete antincendio.

Quindi per rendere più chiara l'attuale configurazione dell'emungimento dei pozzi comunichiamo quanto segue:

- Acqua di processo: emunta dai 3 pozzi profondi n. 2, 3, 4 asserviti alla produzione di acqua demineralizzata, alla produzione di SO<sub>2</sub> liquida ed al reintegro delle torri evaporative;
- Acqua di raffreddamento: i pozzi 5 e 6 sono dedicati ai servizi di raffreddamento. Il pozzo n. 3 reintegra i consumi di raffreddamento che, nella configurazione a regime, i nuovi pozzi non riescono a coprire;
- Per il pozzo n. 1, ex rete antincendio, a valle della conclusione finale dell'istruttoria CTR 2000 che approverà definitivamente il laghetto a Nord dello Stabilimento come riserva idrica antincendio, si potrà valutare un suo eventuale utilizzo per l'emungimento di acqua di raffreddamento con il potenziale obiettivo di sgravare ulteriormente l'uso del pozzo 3 per l'acqua di raffreddamento.

**5. Chiarire se accanto all'impianto di demineralizzazione delle acque con resine a scambio ionico è presente un ulteriore gruppo a letto misto. Infatti il Gestore nell'Allegato C.6 – Nuova relazione tecnica dei processi produttivi da autorizzare: produzioni industriali (Luglio 2008) dichiara che entro la fine del 2008 tale impianto verrà installato (vedi pag. 76 del documento). In caso di installazione fornire una descrizione del gruppo a letto misto e delle modalità di funzionamento.**

### **CHIARIMENTO ESSECO:**

Si conferma, così come dichiarato nell'Allegato C.6 – Nuova relazione tecnica dei processi produttivi da autorizzare: produzioni industriali (Luglio 2008), che il gruppo a letto misto è entrato in esercizio.

Si riporta di seguito una breve descrizione tecnica dell'impianto.

Alimentazione: acqua proveniente da impianto ad osmosi inversa

Portata nominale acqua demineralizzata prodotta: 30 m<sup>3</sup>/h;

Caratteristiche acqua prodotta: acqua demineralizzata compatibile all'utilizzo in caldaie ad alta pressione avente conducibilità <1μS/cm.

L'unità di trattamento a letto misto è costituita da una colonna contenente il letto di resine cationica ed anionica avente un diametro di 1100 mm ed una altezza di 2500 mm dotata dei vari dispositivi necessari al corretto funzionamento quali ad es. i sistemi di distribuzione interni, i sistemi di raccolta dell'acqua demineralizzata prodotta, valvole, tubazioni, sistemi di controllo conducibilità, portata, etc..

Per quanto riguarda le modalità di funzionamento del gruppo sopra descritto si conferma che la nuova unità è stata installata a valle dell'unità di trattamento ad osmosi in parallelo all'unità di demineralizzazione con resine a scambio ionico esistente e che l'acqua demineralizzata prodotta dal letto misto viene utilizzata quale alimentazione alle caldaie di processo.

L'introduzione del gruppo a letto misto non modifica quindi il bilancio annuo della produzione di acqua demineralizzata ma ha lo scopo di rendere più affidabile il processo di trattamento evitando potenziali interruzioni che potrebbero determinare una fermata generale degli impianti.

**6. Fornire maggiori informazioni in merito al sistema di recupero e riciclo dell'acqua di raffreddamento, di cui si accenna nell'Allegato D15 – Piani di miglioramento di Giugno 2006 non più descritto nell'Allegato C.6 – Nuova relazione tecnica dei processi produttivi da autorizzare: produzioni industriali.**

### **CHIARIMENTO ESSECO:**

Rispetto al programma di recupero/riciclo delle acque di raffreddamento, come dichiarato a suo tempo nell'Allegato D.15 – Piani di miglioramento (Giugno 2006), sono state attuate le seguenti azioni non riportate nel documento Allegato C.6 – Nuova relazione tecnica dei processi produttivi da autorizzare: produzioni industriali (Luglio 2008):

- Recupero acque di processo provenienti dalle fasi di produzione di anidride solforosa 100 % (SL) convogliate in RE 770;
- Recupero acque di raffreddamento provenienti da impianto SA3 convogliate in RE 750.

Le acque recuperate nei due serbatoi (RE 770 e RE 750) vengono quindi riutilizzate per il raffreddamento degli impianti BAS, ATS, NPS (SA1) e per le produzioni di acqua osmotizzata sgravando di conseguenza l'emungimento dai pozzi n° 5, 6 e 3.

Quantitativamente, sulla base delle produzioni reali dell'anno 2008, il recupero sopra evidenziato è di circa 750'000 m<sup>3</sup>/anno rispetto al massimo recupero teorico pari a 1.346.932 m<sup>3</sup>/anno calcolato alla massima capacità produttiva.

**7. Chiarire se le caldaie a metano, installate in sostituzione della caldaia Girola, svolgono la stessa funzione della caldaia Girola.**

### **CHIARIMENTO ESSECO:**

Come dichiarato all'interno della *Scheda C – Dati e notizie sull'impianto da autorizzare* del Luglio 2008, il sistema di due caldaie a metano viene gestito secondo le seguenti modalità:

- Caldaia 1 o 2 – svolgono alternativamente le stesse funzioni della Caldaia Girola in caso di regime produttivo stazionario. Il vapore prodotto dalla caldaia a metano sostituisce quindi con le stesse modalità operative e gestionali il valore prodotto dalla caldaia Girola. La gestione in alternanza delle due caldaie garantisce l'affidabilità meccanica di entrambi gli apparecchi;
- Caldaia 1 e 2 – vengono esercitate contemporaneamente solo in caso di black-out o contemporaneo fuori servizio delle due unità di combustione SOG3 e forno acido solforico.

**8. Specificare se le emissioni diffuse E1 ÷ E6 sono trattate oppure se sono inviate direttamente all'atmosfera. Specificare inoltre come sono stati calcolati i dati di portata e di rateo di emissione riportati nell'Allegato Int. 07 – Integrazioni all'Allegato D.6: Identificazione e quantificazione degli effetti delle emissioni e confronto con SQA di Maggio 2008 (vedi pag. 21 del documento).**

### **CHIARIMENTO ESSECO:**

Le emissioni diffuse E1 ÷ E6 non subiscono un trattamento di abbattimento delle emissioni.

Relativamente ai dati di portata e di rateo di emissione riportati nell'Allegato Int. 07 – Integrazioni all'Allegato D.6: Identificazione e quantificazione degli effetti delle emissioni e confronto con SQA di Maggio 2008, si precisa che sono stati calcolati con le stesse modalità utilizzate per la stima dei flussi di massa contenuti nella Scheda B.8.1 e B.8.2 "Fonti di emissione in atmosfera di tipo non convogliato" di Giugno 2006.

In particolare per la stima dei flussi di massa degli inquinanti uscenti dagli sfiati dei serbatoi di stoccaggio, valgono le seguenti assunzioni:

1. Al volume di materia prima/prodotto (zolfo, bisolfiti e tiosolfato di ammonio) inviato allo stoccaggio equivale un pari volume di gas diffuso (Portata **Q**);
2. Il gas contenuto all'interno del serbatoio viene considerato in condizioni di saturazione per quanto riguarda l'inquinante principale presente nel prodotto stoccato (SO<sub>2</sub>, NH<sub>3</sub>);
3. Nota la tensione di vapore dell'inquinante (**p**) alla temperatura di stoccaggio e considerando che i serbatoi sono a pressione atmosferica (**P**), se ne calcola la frazione in volume nel cielo del serbatoio. Ovvero:

$$\text{Fraz. Volume} = p/P$$

E quindi attraverso il Peso Molecolare (**M**) dell'inquinante, si calcola la concentrazione peso/volume (**c**) dello stesso, ovvero:

$$c = (p/P) * (M/22,414)$$

4. Il rateo di emissione dell'inquinante si calcola quindi moltiplicando la portata volumetrica (**Q**) per la concentrazione (**c**)

La formula finale di calcolo risulta quindi essere:

$$\text{Rateo di emissione} = Q * c$$

**9. Specificare per il punto di emissione E9 la durata massima e la temperatura dell'emissione.**

**CHIARIMENTO ESSECO:**

Con riferimento alla configurazione impiantistica da autorizzare, il punto di emissione E9 risulta essere caratterizzato da:

- durata massima: 8'160 ore/anno;
- temperatura: inferiore a 40°C.

**10. Specificare per il punto di emissione E10 che cosa si intenda per “Parziale trattamento tramite idrocycloni” (vedi tabella B.6 della Scheda B di Giugno 2006 (pag. 45), colonna *Sistemi di trattamento*).**

### **CHIARIMENTO ESSECO:**

Il camino E10 convoglia sia le emissioni provenienti dagli impianti di confezionamento polveri del Reparto Produzioni Enologiche, che vengono trattate tramite idrocycloni, sia le aspirazioni derivanti dalle fasi di confezionamento liquidi che non sono trattate con idrocyclone.

Ne deriva che per “parziale trattamento” s’intende che solo la quota proveniente dalle attività di confezionamento polveri viene trattata tramite idrocycloni.

- 11. Chiarire se il punto di emissione E13 (che convoglia i gas derivanti dall'aspirazione localizzata posta nella zona di travaso dell'anidride solforosa liquida dai serbatoi di stoccaggio alle bombolette) è stato dismesso, come previsto nella nota riportata in fondo alla tabella B.6 della scheda B di Giugno 2006 (vedi pag. 46 del documento).**

**CHIARIMENTO ESSECO:**

Si conferma che tale punto di emissione è stato dismesso e non più utilizzato nei processi produttivi dello Stabilimento.

**12. Chiarire che cosa convogliano i punti di emissione E15 e E16: dalla tabella B.6 della Scheda B di Giugno 2006 risulta che entrambi convogliano i gas provenienti dall'aspirazione del passo d'uomo sulla tubazione a valle dell'unità forno (da notare che nelle Determine della Provincia di Novara n. 4160/2006 e n. 5470/2006 è indicato solo il punto E16).**

### **CHIARIMENTO ESSECO:**

I camini E15 e E16 costituiscono i punti di emissione della fase di avviamento a gasolio rispettivamente del forno di combustione SOG2 e SOG3.

Come dichiarato nel documento *“Risposte alle richieste di integrazioni”* del Maggio 2008, il SOG2 (e quindi anche il punto di emissione E15) è attualmente inattivo e opportunamente messo in sicurezza, ma non si prevede lo smantellamento in quanto potrebbe essere utilizzato (attivando tutti gli opportuni accorgimenti tecnici necessari per la messa in marcia) in sostituzione al forno SOG3 qualora quest'ultimo dovesse subire una lunga fermata. Come comunicato al CTR in data 31.07.2006 si prevede di utilizzare il SOG2 solo ed esclusivamente in sostituzione al SOG3 e mai in parallelo. Si precisa in ogni caso che l'eventuale utilizzo del SOG2 non comporterebbe variazioni del quadro emissivo generale in quanto la fase di avviamento viene condotta generalmente per soli 2 giorni/anno con le medesime modalità del forno SOG3.

Per quanto riguarda il punto di emissione E16 (camino di avviamento forno di combustione SOG3) restano validi ed invariati i dati contenuti nelle Determine della Provincia di Novara n. 4160/2006 e n. 5470/2006.

**13. Specificare per i punti di emissione E19a e E19b (che convogliano i fumi derivanti dalle caldaie a metano installate in sostituzione della caldaia Girola) la portata massima emessa, la durata massima dell'emissione e la temperatura dei fumi in uscita.**

### **CHIARIMENTO ESSECO:**

Camino E19a/b:

I dati sotto riportati si riferiscono a ciascun singolo punto di emissione:

- Portata → 3'728 Nm<sup>3</sup>/h;
- Temperatura dei fumi in uscita → 243 °C.

Si prevede di utilizzare alternativamente le due caldaie con una durata complessiva delle emissioni pari 3'600 h/y. Inoltre si prevede di esercirle contemporaneamente solo in caso di black-out o contemporaneo fuori servizio delle due unità di combustione SOG3 e forno acido solforico. Tali condizioni non risultano prevedibili.

**14. Specificare da che cosa sono generate le acque reflue derivanti dalle fasi:**

- **SB 201-U01.1 generazione di vapore, anche in relazione allo schema a blocchi SB 212 dal quale non risultano scarichi inviati all'impianto di trattamento (scarico parziale n. 2 di cui alla tabella B.9.2. della Scheda B di Giugno 2006);**
- **SB-209 – torri di raffreddamento della turbina (scarico parziale n. 6 di cui alla tabella B.9.2);**
- **SB-209 – lavaggi bombole pavimenti (scarico parziale n. 7 di cui alla tabella B.9.2.);**
- **SB-209 – torri di raffreddamento acido (scarico parziale n. 19 di cui alla tabella B.9.2).**

**CHIARIMENTO ESSECO:**

Si riportano di seguito i chiarimenti sopra richiesti:

- SB 201-U01.1 generazione di vapore: lo schema SB 212 è riferito alla Produzione Energetica e non descrive le linee relative agli scarichi parziali delle acque reflue. Lo scarico parziale proveniente dalla fase di generazione di vapore viene indicato nello Schema a blocchi SB 201 - linea 1.19 “Spurgo dalla caldaia di recupero al trattamento acque reflue”. Tale linea invia al trattamento acque reflue il tipico blow-down generato dall'esercizio della caldaia.
- SB 209 – torri di raffreddamento della turbina: lo scarico parziale n. 6 della tabella B.9.2 corrisponde alla linea 9.6 “Spurgo da circuito torri di raffreddamento della turbina a trattamento acque reflue” dello schema a blocchi SB 209 e si riferisce allo spurgo fisiologico derivante dal normale utilizzo delle torri di raffreddamento. Tale spurgo è determinato dalla necessità di evitare una eccessiva concentrazione salina dell'acqua di torre con conseguente precipitazione ed incrostazione delle apparecchiature connesse. Tipicamente la quantità di spurgo è correlata al carico termico delle torri evaporative ed al tipo di trattamento chimico effettuato;
- SB 209 – lavaggi bombole pavimenti: lo scarico parziale n. 7 si riferisce all'operazione di collaudo bombole che necessita di un riempimento d'acqua delle medesime e successiva messa a pressione del circuito idraulico. Questo collaudo costituisce passaggio essenziale per garantire la tenuta delle bombole durante la fase di riempimento con SO<sub>2</sub>, così come peraltro previsto dalla vigente normativa per la verifica dei recipienti a pressione. L'acqua contenuta nelle suddetta bombole viene inviata all'impianto di trattamento acque.  
  
Inoltre si aggiungono gli scarichi provenienti dai saltuari lavaggi alle pavimentazioni di reparto. Anche in questo caso l'acqua confluisce attraverso opportuni pozzetti al trattamento finale.
- SB 209 – torri di raffreddamento acido: valgono le stesse considerazioni inserite al secondo punto SB 209 – torri di raffreddamento della turbina.

**15. Descrivere le modalità di gestione delle acque meteoriche di prima e di seconda pioggia e delle acque di lavaggio dei piazzali esterni: nella documentazione presentata sono presenti informazioni contrastanti, in particolare: nella tabella B.9.2. della Scheda B di Giugno 2006 sono indicate solo acque di processo e acque di raffreddamento, nell'Allegato Int. 10 – Revisione ed integrazione del documento “Allegato E3: descrizione delle modalità di gestione ambientale” di Maggio 2008 è indicato che le acque reflue dello stabilimento sono costituite anche da acque meteoriche e di lavaggio (vedi pag. 9 del documento) (vedi anche quanto riportato nel documento Piano di Prevenzione e di gestione acque meteoriche e di lavaggio di aree esterne ai sensi del Regolamento Regionale del Piemonte 20 Febbraio 2006, n. 1/R e s.m.i.). Alla luce delle informazioni fornite, eventualmente aggiornare le tabelle B.9.2. della scheda B.**

#### **CHIARIMENTO ESSECO:**

Si conferma che le acque meteoriche di prima e di seconda pioggia e le acque di lavaggio dei piazzali esterni vengono attualmente gestite come riportato nei documenti “Allegato E3: descrizione delle modalità di gestione ambientale” di Maggio 2008 e “Piano di Prevenzione e di gestione acque meteoriche e di lavaggio di aree esterne ai sensi del Regolamento Regionale del Piemonte 20 Febbraio 2006, n. 1/R e s.m.i.” di Dicembre 2006.

Pertanto si riporta di seguito l'aggiornamento delle tabelle B.9.2. della scheda B così come richiesto.

## B.9.2 Scarichi idrici (alla capacità produttiva)

N° totale punti di scarico finale 1

n° scarico finale 1

Recettore Naviglio Langosco (8 mesi l'anno)  
Naviglio Sforzesco (4 mesi l'anno)

Portata media annua **3109415 m<sup>3</sup>/anno (C) +  
62843 m<sup>3</sup>/anno (S)**<sup>1</sup>

Caratteristiche dello scarico

Scarico parziale	Fase o superficie di provenienza	% in volume	Modalità di scarico	Superficie relativa, m <sup>2</sup>	Impianti di trattamento	Temperatura pH
1	AI	SB 201 – U03 Stripping flemma	16.58	Continuo	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione T=50 °C pH<7 (S)
2	AI	SB 201 – U01.1 Generazione di vapore	0.07	Continuo	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione T=250 °C pH=7 (S)
4	AI	SB 207/2 – U33 Trattamento finale dei gas	0.18	Continuo	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione T=50 °C pH<7 (S)
5	AI	SB 209 – Impianto di demineralizzazione	4.19	Continuo	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione T=30 °C pH=7 (S)
6	AI	SB 209 – Torri di raffreddamento turbina	6.87	Continuo	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione T=30 °C pH=7 (S)
7	AI	SB 209 – Lavaggi bombole pavimenti	0.25	Discontinuo <sup>2</sup>	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione T=20 °C pH=7 (S)
10	AR	SB 210 – Produzione BAS	13.28	Continuo	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione T=41 °C pH=7 (S)
11	AR	SB 210 – Produzione ATS	4.61	Continuo	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione T=27.1 °C pH=7 (S)
12	AR	SB 210 – Produzione NPS anidro	20.32	Continuo	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione T=45 °C pH=7 (S)
15	AR	SB 210 – Raffreddamenti vari	22.01	Discontinuo <sup>2</sup>	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione T=25 °C pH=7 (S)
16	AR	SB 210 – Condense varie	4.79	Continuo	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione T=80 °C pH=7 (S)

## B.9.2 Scarichi idrici (alla capacità produttiva)

N° totale punti di scarico finale 1

n° scarico finale 1

Recettore Naviglio Langosco (8 mesi l'anno)  
Naviglio Sforzesco (4 mesi l'anno)

Portata media annua **3109415 m<sup>3</sup>/anno (C) +  
62843 m<sup>3</sup>/anno (S)**<sup>1</sup>

Caratteristiche dello scarico

Scarico parziale	Fase o superficie di provenienza	% in volume	Modalità di scarico	Superficie relativa, m <sup>2</sup>	Impianti di trattamento	Temperatura pH	
17	AR	Altro	0.09	Continuo	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione	-
18	AI	SB 208 – Torre TA 2601	0.07	Continuo	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione	T=30°C pH<7 (S)
19	AI	SB 209 – Torri raffreddamento Acido	4.70	Continuo	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione	T=30°C pH<7 (S)
20	MI	Acque meteoriche di prima pioggia e di lavaggio dei piazzali esterni	0.60	Discontinuo	41'330	Vasca di decantazione e di ossigenazione	-
21	MN	Acque meteoriche di prima pioggia non potenzialmente inquinate	0.59	Discontinuo	45'370	Vasca di decantazione e di ossigenazione	-
22	MN	Acque meteoriche di seconda pioggia non potenzialmente inquinate <sup>3</sup>	0.80	Discontinuo	34'480	Vasca di decantazione e di ossigenazione	-

Legenda:

AI: Acque reflue industriali

AR: Acque di raffreddamento

MI: Acque meteoriche di prima pioggia potenzialmente inquinate

MN: Acque meteoriche di prima pioggia non potenzialmente inquinate

## B.9.2 Scarichi idrici (alla capacità produttiva 2)

N° totale punti di scarico finale 1

n° scarico finale 1	Recettore Naviglio Langosco (8 mesi l'anno) Naviglio Sforzesco (4 mesi l'anno)	Portata media annua <b>3665840 m<sup>3</sup>/anno (C) + 62843 m<sup>3</sup>/anno (S)</b> <sup>1</sup>
---------------------	---	---

Caratteristiche dello scarico

Scarico parziale	Fase o superficie di provenienza	% in volume	Modalità di scarico	Superficie relativa, m <sup>2</sup>	Impianti di trattamento	Temperatura pH
1	AI	SB 201 – U03 Stripping flemma	14.12	Continuo	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione T=50 °C pH<7 (S)
2	AI	SB 201 – U01.1 Generazione di vapore	0.07	Continuo	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione T=250 °C pH=7 (S)
4	AI	SB 207/2 – U33 Trattamento finale dei gas	0.15	Continuo	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione T=50 °C pH<7 (S)
5	AI	SB 209 – Impianto di demineralizzazione	3.45	Continuo	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione T=30 °C pH=7 (S)
6	AI	SB 209 – Torri di raffreddamento turbina	5.85	Continuo	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione T=30 °C pH=7 (S)
7	AI	SB 209 – Lavaggi bombole pavimenti	0.23	Discontinuo <sup>2</sup>	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione T=20 °C pH=7 (S)
10	AR	SB 210 – Produzione BAS	27.22	Continuo	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione T=41 °C pH=7 (S)
11	AR	SB 210 – Produzione ATS	3.39	Continuo	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione T=27.1 °C pH=7 (S)
12	AR	SB 210 – Produzione NPS anidro	17.28	Continuo	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione T=45 °C pH=7 (S)
15	AR	SB 210 – Raffreddamenti vari	18.72	Discontinuo <sup>2</sup>	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione T=25 °C pH=7 (S)
16	AR	SB 210 – Condense varie	3.75	Continuo	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione T=80 °C pH=7 (S)

## B.9.2 Scarichi idrici (alla capacità produttiva 2)

N° totale punti di scarico finale 1

n° scarico finale 1

Recettore Naviglio Langosco (8 mesi l'anno)  
Naviglio Sforzesco (4 mesi l'anno)

Portata media annua **3665840 m<sup>3</sup>/anno (C) +  
62843 m<sup>3</sup>/anno (S)**<sup>1</sup>

Caratteristiche dello scarico

Scarico parziale	Fase o superficie di provenienza	% in volume	Modalità di scarico	Superficie relativa, m <sup>2</sup>	Impianti di trattamento	Temperatura pH	
17	AR	Altro	0.02	Continuo	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione	-
18	AI	SB 208 – Torre TA 2601	0.06	Continuo	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione	T=30°C pH<7 (S)
19	AI	SB 209 – Torri raffreddamento Acido	4.00	Continuo	-	Vasca di decantazione e di ossigenazione	T=30°C pH<7 (S)
20	MI	Acque meteoriche di prima pioggia e di lavaggio dei piazzali esterni	0.51	Discontinuo	41'330	Vasca di decantazione e di ossigenazione	-
21	MN	Acque meteoriche di prima pioggia non potenzialmente inquinate	0.50	Discontinuo	45'370	Vasca di decantazione e di ossigenazione	-
22	MN	Acque meteoriche di seconda pioggia non potenzialmente inquinate <sup>3</sup>	0.68	Discontinuo	34'480	Vasca di decantazione e di ossigenazione	-

Legenda:

AI: Acque reflue industriali

AR: Acque di raffreddamento

MI: Acque meteoriche di prima pioggia potenzialmente inquinate

MN: Acque meteoriche non potenzialmente inquinate

Nota 1: Al quantificato degli scarichi provenienti dalle attività industriali si aggiunge la portata media annua stimata delle acque meteoriche di prima pioggia provenienti dal settore Est e Ovest (vedi “*Piano di Prevenzione e di gestione acque meteoriche e di lavaggio di aree esterne ai sensi del Regolamento Regionale del Piemonte 20 Febbraio 2006, n. 1/R e s.m.i.*”) e la stima della portata annuale di acque di seconda pioggia provenienti dal solo settore Est dello Stabilimento.

Si riporta di seguito il calcolo utilizzato per la stima delle acque di prima e di seconda pioggia inviate allo scarico in acque superficiali. Si precisa che per il settore Ovest le acque di seconda pioggia vengono inviate ad una vasca in dispersione.

$$Q_{\text{pioggia}} = Q_{\text{MI}} (\text{Settore EST e OVEST}) + Q_{1^{\circ}\text{MN}} (\text{Settore EST e OVEST}) + Q_{2^{\circ}\text{MN}} (\text{Settore EST}) = \\ = \mathbf{62'843 \text{ m}^3/\text{anno}}$$

Dove:

$Q_{\text{pioggia}}$  = portata annua di acqua piovana inviata allo scarico in acque superficiali

$Q_{\text{MI}}$  (Settore EST e OVEST) = portata annua di acque meteoriche di prima pioggia potenzialmente inquinate provenienti dal Settore EST e OVEST = **18'950 m<sup>3</sup>/anno**

$Q_{1^{\circ}\text{MN}}$  (Settore EST e OVEST) = portata annua di acque meteoriche di prima pioggia non potenzialmente inquinate provenienti dal Settore EST e OVEST = **18'585 m<sup>3</sup>/anno**

$Q_{2^{\circ}\text{MN}}$  (Settore EST) = portata annua di acque meteoriche di seconda pioggia non potenzialmente inquinate provenienti dal solo Settore EST = **25'308 m<sup>3</sup>/anno**

Si riportano di seguito le modalità seguite per la stima dell'acqua di seconda pioggia proveniente dal Settore Est ed inviata allo scarico in acque superficiali previo trattamento finale.

*Superficie Settore EST soggetta al dilavamento delle acque meteoriche:* **34'480 m<sup>2</sup>**

*Precipitazioni espresse in millimetri di pioggia (valor medio Anni 2000-2003):* **1'144 mm/anno**

*Portata annua complessiva delle Precipitazioni su Settore Est:* **39'445 m<sup>3</sup>/anno**

*Stima del portata annua delle acque meteoriche di prima pioggia su settore Est:* **14'137 m<sup>3</sup>/anno**

(il calcolo è stato effettuato utilizzando le stesse assunzioni contenute nel documento “*Piano di Prevenzione e di gestione acque meteoriche e di lavaggio di aree esterne ai sensi del Regolamento Regionale del Piemonte 20 Febbraio 2006, n. 1/R e s.m.i.*”)

$Q_{2^{\circ}\text{MN}}$  (Settore EST) = *Portata annua di Acque meteoriche di seconda pioggia non potenzialmente inquinate provenienti dal solo Settore Est* = (Volume Precipitazioni complessive su Settore Est) – (Stima del volume delle acque meteoriche di prima pioggia su settore Est) = **39'445 m<sup>3</sup> - 14'137 m<sup>3</sup> = 25'308 m<sup>3</sup>/anno**

Nota 2: Gli scarichi discontinui provenienti dalle attività produttive sono stati trattati per il bilancio idrico come integrati sull'arco delle **8213** ore lavorative all'anno.

Nota 3: La stima degli scarichi delle acque di seconda pioggia è riferito solo al settore Est dello stabilimento in quanto, come già dichiarato, tali scarichi vengono convogliati al sistema di trattamento finale e successivamente al recettore finale. Per il settore Ovest le acque di seconda pioggia vengono inviate ad una vasca in dispersione.

**16. Specificare se sullo scarico idrico in uscita dallo stabilimento vengono controllati la conducibilità e la portata: nella documentazione presentata sono infatti presenti informazioni contrastanti, in particolare: nell'*Allegato Int. 10 – Revisione ed integrazione del documento “Allegato E3: descrizione delle modalità di gestione ambientale”* di Maggio 2008 è indicato che questi due parametri vengono monitorati (vedi pag. 12 del documento), mentre nell'*Allegato E.4 – Piano di monitoraggio e controllo* di Maggio 2009 questi due parametri non sono indicati tra quelli monitorati (vedi pag. 11 del documento).**

### **CHIARIMENTO ESSECO:**

Ad integrazione del documento Allegato E.4. – Piano di monitoraggio e controllo di Maggio 2009, si comunica che presso il punto di controllo C2 “Vasca di rilancio” vengono controllati in continuo anche i parametri di conducibilità e di portata degli scarichi industriali prima del loro invio al corpo idrico superficiale ricevente.

**17. Precisare se la modifica comportante il cambio di destinazione d'uso per i serbatoi di stoccaggio n° 40, 41, 42, 43 da acido solforico ad oleum 21% e 25% è già stata effettuata.**

**CHIARIMENTO ESSECO:**

Con riferimento al progetto di cambio d'uso per i serbatoi sopra citati, si comunica che in data 26.11.2008 è stato ottenuto il parere favorevole preliminare all'istanza di Nulla Osta Fattibilità riportato nelle seguenti pagine.

Le modifiche previste all'oggetto del presente punto sono quindi in corso di realizzazione e, come previsto dal D. Lgs. 334/99, verranno messe in esercizio solo dopo l'ottenimento del parere tecnico conclusivo del CTR (Nulla Osta Definitivo).



*Ministero dell'Interno*  
DIREZIONE REGIONALE DEI VIGILI DEL FUOCO  
DEL SOCCORSO PUBBLICO E DELLA DIFESA CIVILE  
PER IL PIEMONTE



Dipartimento dei Vigili del Fuoco del  
Soccorso Pubblico e della Difesa Civile

**DIR-PIE**

REGISTRO UFFICIALE - USCITA

Prot. n. 0007622 del 26/11/2008

705|RIR. Rischi Incidente Rilevante

Gestore Stabilimento ESSECO S.r.l.  
Via S. Cassiano, 99 - San Martino di  
Trecate 28069 Trecate (NO)

Oggetto: ESSECO S.r.l. – Stabilimento in Trecate, via S. Cassiano n° 99.  
Trasmissione atti seduta CTR n° 08 del 18-11-2008.

Si trasmettono gli atti della seduta del Comitato Tecnico Regionale svolta in data 18-11-2008, contenenti le determinazioni preliminari adottate, ai sensi degli artt. 10 e 21 del D. L.vo 334/99, relative alla richiesta di Nulla Osta di Fattibilità per il cambio di destinazione d'uso di quattro serbatoi di 73 mc da acido solforico ad oleum, inerenti lo stabilimento in oggetto.

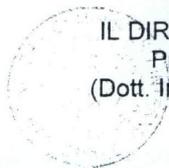
Allegati:

- Verbale 08-2008 del 18-11-2008

FR/gr

Il Segretario del CTR  
(Dott. Ing. Francesco RIZZUTI)

IL DIRETTORE REGIONALE  
Presidente del CTR  
(Dott. Ing. Michele FERRARO)



Strada del Barocchio 71/73 - 10095 Grugliasco (TO)  
Tel. 011.41465 - Fax 011.7708421



*Ministero dell'Interno*  
DIREZIONE REGIONALE DEI VIGILI DEL FUOCO  
DEL SOCCORSO PUBBLICO E DELLA DIFESA CIVILE  
PER IL PIEMONTE

COMITATO TECNICO REGIONALE  
(Art. 19 D.L.vo 334/1999)

**Verbale 08-2008 del 18-11-2008**

**Oggetto:** Esseco Srl, stabilimento in Trecate (NO). – Istruttoria NOF per cambio destinazione d'uso di quattro serbatoi da acido solforico ad oleum.

Sono presenti:

Dott. Ing. Michele FERRARO	Direttore Regionale VVF Piemonte – Presidente CTR
Dott. Ing. Giuseppe CALVELLI	Comandante Provinciale VVF Biella
Dott. Ing. Marco CAVRIANI	Comandante Provinciale VVF Alessandria
Dott. Ing. Pietro DI MARTINO	Comandante Provinciale VVF Asti
Dott. Ing. Rosario AULICINO	Comandante Provinciale VVF Novara
Dott. Ing. Angelo ROBOTTO	ARPA Piemonte
Dott.ssa Marta SCRIVANTI	ARPA Piemonte
Dott.ssa Ing. Cristina ZONATO	ARPA Piemonte
Dott. Ing. Giuseppe PETROSINO	Regione Piemonte
Dott. Ing. Roberto VINCHI	Ordine Ingegneri
Dott. Ing. Camillo VAJ	Ordine Ingegneri
Dott. Ing. Maurizio MAGRI	Direzione Regionale del Lavoro
Dott. Ing. Antonio SUMMA	Comando Provinciale VVF di Novara
Dott. Ing. Francesco RIZZUTI	Direzione Regionale VVF Piemonte - Segretario

In rappresentanza della società Esseco s.r.l. sono presenti:

Dott. Paolo BARZAGHI, gestore; Dott. Riccardo CIGOGNINI, Responsabile Sicurezza Ambiente; Dott. Ing. Franco STORACE, consulente.

Si premette che:

- il gestore ha richiesto in data 25-10-2006 il NOF per il cambio di destinazione dei quattro serbatoi di acido solforico ad oleum;
- il Presidente del CTR con nota DRP- 8440 del 12-12-2006 ha incaricato un Gruppo di Lavoro coordinato dal Comandante VVF di Novara, Dott. Ing. Rosario AULICINO ed ha avviato il procedimento istruttorio con nota DRP- 8441 del 12-12-2006;
- a seguito di relazione del GdL, il CTR, in data 12-04-2007, ha richiesto:
  - documentazione tecnica integrativa, come da esigenza già rappresentata dal Gruppo Istruttorio in data 15/03/2007;
  - una relazione sull'avvenuto adempimento delle prescrizioni di cui al verbale CTR del 07/07/2004;
  - la regolarizzazione degli adempimenti connessi all'aggravio di rischio dovuto al raccordo ferroviario presente. Si assegnava all'Azienda il termine di 60 gg per il riscontro.



*Ministero dell'Interno*  
DIREZIONE REGIONALE DEI VIGILI DEL FUOCO  
DEL SOCCORSO PUBBLICO E DELLA DIFESA CIVILE  
PER IL PIEMONTE

COMITATO TECNICO REGIONALE  
(Art. 19 D.L.vo 334/1999)

- d) Con nota del 08/06/2007 l'Azienda ha prodotto la documentazione e la relazione richiesta ed assicurando che avrebbe provveduto ad inviare specifico rapporto di sicurezza in ordine al raccordo ferroviario realizzato ma non in esercizio;
- e) il GdL ha quindi esperito l'ulteriore istruttoria come da corrispondenza agli atti (nota del Comando VVF di Novara del 03/08/2007 prot.n. 8289 - nota Direzione Regionale VVF Piemonte del 05/02/2008 prot.n. 718/RIR );
- f) le conclusioni istruttorie sono pervenute con nota del Comando VVF di Novara del 08/07/2008 prot.n. 7435 e nota di ARPA Piemonte e Regione Piemonte del 09/07/2008 prot.n. 80836;
- g) con nota del 16/10/2008 l'azienda ha comunicato di riprendere l'attività del fusore di zolfo, dichiarato inattivo dal 31/07/2006, riscontrando, quindi alle prescrizioni dal n. 11 al n. 24 del verbale CTR del 07/07/2004.

Il CTR esaminate le documentazioni tecniche agli atti ritiene di formulare parere favorevole all'istanza di NOF alle seguenti condizioni:

**Baia di carico autobotti:**

- 1) il gestore dovrà prevedere un dispositivo automatico di intercettazione dei flussi di carico che intervenga in caso di movimentazione accidentale delle autobotti, rendendo estremamente improbabile lo scenario di rilascio oleum a causa della rottura catastrofica del braccio;
- 2) il gestore dovrà prevedere una ridondanza nell'attivazione del sistema di blocco del braccio di carico o del sistema di blocco medesimo in relazione allo scenario incidentale di sovrariempimento delle ATB, i cui effetti peraltro non sono stati puntualmente documentati in termini di analisi del rischio;
- 3) i sistemi manuali di intercettazione, presenti nell'area di carico, dovranno essere anche remotizzati in sala controllo o in altra postazione sicura rispetto agli effetti prevedibili dall'analisi del rischio;
- 4) considerato che, come asserito dal gestore, non risultano disponibili sul mercato sensori puntuali di SO3 e si ricorrerebbe, quindi, ad una rilevazione visiva sul campo da parte dell'operatore che presiede al carico del prodotto, l'attivazione dei sistemi di intercettazione automatica presenti e/o prescritti dovrà essere, contestualmente, segnalata alla sala operativa dell'azienda per disporre le conseguenti misure di gestione della sicurezza;
- 5) deve essere sempre garantita l'integrità della pavimentazione della pensilina di carico/scarico e dei bacini di contenimento dei serbatoi, per esempio anche mediante opportuno rivestimento con materiali resistenti alla corrosione e all'aggressione chimica. In caso di rilascio durante il travaso, le azioni da compiere per l'intercettazione del rilascio e il successivo recupero e/o trattamento del prodotto sversato dovranno essere adeguatamente procedurate nell'ambito del SGS e trovare corrispondenza

strada del Barocchio 71/73 - 10095 Grugliasco - Torino  
tel. 011.41.465 - fax 011.77.08.421  
[dir.piemonte@vigilfuoco.it](mailto:dir.piemonte@vigilfuoco.it) / [rir.dir@vvf.to.it](mailto:rir.dir@vvf.to.it)



*Ministero dell'Interno*  
DIREZIONE REGIONALE DEI VIGILI DEL FUOCO  
DEL SOCCORSO PUBBLICO E DELLA DIFESA CIVILE  
PER IL PIEMONTE

COMITATO TECNICO REGIONALE  
(Art. 19 D.L.vo 334/1999)

anche nelle procedure di conduzione degli impianti coinvolti (impianto solforico e impianto trattamento acque);

- 6) il tunnel dell'area travaso deve essere realizzato con materiali incombustibili ed in modo da assicurare il confinamento dei rilasci di SO<sub>3</sub> che avrebbero origine da eventuali sversamenti di oleum. Analogamente al box di alloggiamento dei serbatoi di stoccaggio, deve essere prevista una adeguata aspirazione convogliata alla colonna di abbattimento che dia il consenso all'avvio delle pompe per il travaso ed un aumento della portata di aspirazione in caso di rilascio accidentale oppure l'azionamento dell'aspirazione solo in caso di sversamento, garantendo la sua affidabilità mediante stringenti programmi di manutenzione e controllo documentati nell'ambito del SGS.

**Area stoccaggio serbatoi di oleum:**

- 7) deve essere mantenuto costantemente in leggera aspirazione il box dove sono alloggiati i serbatoi di stoccaggio dell'oleum, prevedendo di asservire in automatico al sistema di controllo a telecamere l'aumento della portata di aspirazione in caso di rilevazione perdite (nebbie). L'intervento operativo manuale dovrà esercitarsi, in subordine all'automatismo di intervento dell'aspiratore, solo per disattivarlo in caso di anomalie del sistema. Dovrà essere garantita la sua affidabilità ed in particolare il ventilatore di aspirazione dell'aria del box dovrà essere sottoposto a manutenzione e verifica di funzionamento con periodicità adeguate secondo uno stringente piano di controlli documentati nell'ambito del SGS;
- 8) nella prevista costruzione della struttura di contenimento dei serbatoi di oleum, si preveda di impiegare materiali incombustibili per evitare qualsiasi coinvolgimento passivo della struttura con conseguente coinvolgimento dei serbatoi;
- 9) deve essere installato a servizio del box uno scrubber di emergenza dedicato, anch'esso sottoposto ad un programma di manutenzione e verifica con periodicità adeguata secondo un piano di controlli documentati nell'ambito del SGS.

In caso di collettamento dell'aspirazione del box al medesimo sistema di abbattimento facente parte dell'impianto di produzione acido solforico e oleum, dovrà esserne dimostrata la capacità di abbattimento producendo i calcoli di dimensionamento per la situazione più conservativa, dettagliando le portate, in condizioni ordinarie e di emergenza, provenienti da tutte le utenze convogliate.

**Linea di trasferimento oleum:**

- 10) considerato che un mancato funzionamento della valvola automatica di intercettazione, comporterebbe un necessario intervento operativo sulle valvole, esclusivamente manuali e non remotizzate, poste a monte della prima, si ritiene necessario prevedere una ridondanza nel sistema di sezionamento automatico;

strada del Barocchio 71/73 - 10095 Grugliasco - Torino  
tel. 011.41.465 - fax 011.77.08.421  
[dir.piemonte@vigilfuoco.it](mailto:dir.piemonte@vigilfuoco.it); [rir.dir@vfvf.to.it](mailto:rir.dir@vfvf.to.it)

3



*Ministero dell'Interno*  
DIREZIONE REGIONALE DEI VIGILI DEL FUOCO  
DEL SOCCORSO PUBBLICO E DELLA DIFESA CIVILE  
PER IL PIEMONTE

COMITATO TECNICO REGIONALE  
(Art. 19 D.L.vo 334/1999)

11) deve essere prevista l'incamiciatura dell'intera tubazione di trasferimento oleum nei tratti dall'impianto di produzione allo stoccaggio, dallo stoccaggio alle pompe di carico, dalle pompe di carico alla pensilina.

**Procedure di emergenza:**

12) deve essere rivista nel piano di emergenza interno la procedura operativa prevista nei casi di rilascio di oleum. Ciò, in relazione sia agli aspetti connessi alle suddette prescrizioni sia al numero minimo di operatori da impiegare in area di rischio.

**Aspetti generali:**

13) l'effettivo esercizio della modifica, di cui al presente NOF, introducendo un ulteriore elemento di rischio nell'attività, dovrà essere subordinato al completo adempimento di tutte le prescrizioni impartite nell'ultima istruttoria sul RDS dell'azienda, citate nel verbale del CTR del 07/07/2004;

14) occorre garantire la pronta disponibilità di materiali adeguati per ridurre al minimo l'evaporazione di anidride solforica dalla superficie liquida, verificando la possibilità di utilizzare sostanze in grado di neutralizzare più efficacemente gli sversamenti accidentali di oleum contrastando la formazione di nebbie di acido solforico (es. sodio solfato anidro in polvere), in aggiunta e/o alternativa ai mezzi già previsti (metacrilato);

15) è necessario che nel progetto particolareggiato siano prese in considerazione anche rotture o malfunzionamenti dell'impianto di produzione oleum al fine di individuare eventuali interventi migliorativi a prevenzione e/o mitigazione delle conseguenze degli eventi incidentali ipotizzabili;

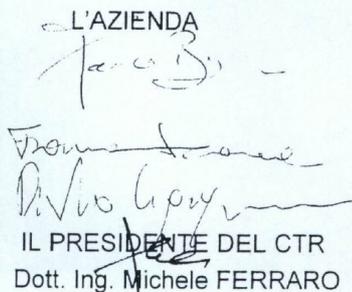
16) nell'ambito del sistema SGS generale, deve essere sviluppato il Sistema di Gestione della Sicurezza Antincendio (SGSA) in conformità alle indicazioni specifiche riportate nel D.M. 9 maggio 2007.

Si precisa, altresì, che il gestore, nel trasmettere al Comitato Tecnico Regionale il Rapporto definitivo di sicurezza, previsto ai sensi dell'art. 21 del D.lgs 334/99, dovrà rivedere necessariamente l'analisi del rischio in relazione alle misure di sicurezza aggiuntive, previste o da prevedere, integrando gli elementi relativi alla variazione produttiva dell'impianto acido solforico/oleum.

Torino, 18-11-2008

I COMPONENTI DEL CTR

  
IL SEGRETARIO DEL CTR  
Dott. Ing. Francesco RIZZUTI

L'AZIENDA  
  
IL PRESIDENTE DEL CTR  
Dott. Ing. Michele FERRARO

strada del Barocchio 71/73 - 10095 Grugliasco - Torino  
tel. 011.41.465 - fax 011.77.08.421  
[dir.piemonte@vigilfuoco.it](mailto:dir.piemonte@vigilfuoco.it); [rir.dir@vfvf.to.it](mailto:rir.dir@vfvf.to.it)

4

**18. Il confronto con le BAT effettuato dal gestore (vedi Scheda D di Giugno 2006) risulta incompleto. Secondo quanto riportato nel documento *Guida alla compilazione della domanda di autorizzazione integrata ambientale rev. Feb. 06*, il confronto deve essere effettuato per tutte le fasi rilevanti individuate nella Scheda A, e non solo per alcune, come invece risulta dalla tabella D.3.1 della Scheda B. Si sottolinea che il confronto deve essere effettuato:**

- **Nel caso di assenza di indicazioni specifiche nelle LG verticali, facendo riferimento anche alle LG orizzontali, quali *Reference Document on Best Available Techniques on Emission from Storage* (luglio 2006) e *Reference Document on Best Available Techniques in Common Waste Water and Waste Gas Treatment/Management System in the Chemical Sector* (febbraio 2003);**
- **Anche per i nuovi impianti realizzati in seguito alla presentazione della Scheda D (Giugno 2006), in particolare per il nuovo impianto di produzione dell'acido solforico (attivato a Settembre 2006), per il quale è disponibile il documento specifico *Reference Document on Best Available Techniques for the Manufacture of Large Volume Inorganic Chemicals – Ammonia, Acid and Fertilisers* (Agosto 2007);**
- **Anche per gli impianti attualmente inattivi che il Gestore prevede di utilizzare, come p.es. il forno di combustione SOG2.**

### **CHIARIMENTO ESSECO:**

Nelle pagine seguenti si riportano in forma tabellare i confronti tra le fasi rilevanti e le BAT di riferimento.

Per ragioni di completezza sono state aggiunte tramite opportuna identificazione con il simbolo asterisco (\*) le fasi che seppur non rilevanti seguono le indicazioni contenute nelle BRef orizzontali e verticali analizzate.

N°	Fasi	Riferimento	Descrizione tecniche adottate
1	SB 201 – Combustione SOG3 * / Generazione di vapore	BRef – Large Volume Inorganic Chemicals: Solids and Others, 7.16.5, pag. 572	Recupero del calore in esubero fino a 1.3 tonnellate di vapore ad alta pressione per tonnellata di SO <sub>2</sub> prodotta durante la produzione di biossido di zolfo dalla combustione dello zolfo nei confronti di un valore di riferimento di almeno 1-1.2 tonnellate di vapore a media pressione per tonn SO <sub>2</sub> prodotta.
2	Valida per tutte le fasi	BRef – Large Volume Inorganic Chemicals: Solids and Others, 7.16.5, pag. 572	Applicazione di tecniche di processo integrate per la minimizzazione dell'emissione di SO <sub>2</sub> dagli impianti attraverso il riutilizzo dell'SO <sub>2</sub> recuperata per la produzione dei prodotti solfitici/bisolfitici.
3	SB 203 – U111 Stoccaggio ammoniacca soluzione *	BRef – Large Volume Inorganic Chemicals: Solids and Others, 7.16.5, pag. 572	Riduzione delle emissioni di NH <sub>3</sub> in atmosfera durante le fasi di rifornimento e nelle fasi produttive a 5 mg NH <sub>3</sub> /Nm <sup>3</sup> tramite convogliamento delle stesse nella produzione di bisolfito di ammonio.
4	SB 207/1 U31 Solfitazione BSS SB 207/2 Trattamento finale dei gas	BRef – Large Volume Inorganic Chemicals: Solids and Others, 7.16.5, pag. 572	Riduzione delle emissioni di SO <sub>2</sub> a valori inferiori a 150 mg/Nm <sup>3</sup> (caso “high load/inert carrier gas” così come definito dalla BRef citata) attraverso un'appropriata progettazione dello scrubber di abbattimento finale e conseguente ottimizzazione della produzione di bisolfito di sodio.
5	Valida per tutte le fasi	BRef – Large Volume Inorganic Chemicals: Solids and Others, 7.16.5, pag. 573	Recupero dei gas esausti dalle produzioni principali per altri processi produttivi (vedere descrizione del presente punto n.2)
6	SB 205 U16 Confezionamento NPS e NS SB 206 Stoccaggio SA3	BRef – Large Volume Inorganic Chemicals: Solids and Others, 7.16.5, pag. 573	In sostituzione alla presente BAT (riduzione delle emissioni di polvere dalla produzione di solfito di sodio - e altri prodotti - e dalla manipolazione delle sostanze solide fino a valori < 20 mgSO <sub>2</sub> /Nm <sup>3</sup> utilizzando scrubber ad umido), la riduzione delle emissioni di polveri a valori inferiori a 10 mg/Nm <sup>3</sup> viene garantita con abbattimento tramite filtri a maniche (rif. al documento BRef – Waste water and waste gas treatment, 3.5.3.5 pag. 249).
7	SB 211 U09 Trattamento acque reflue	BRef – Large Volume Inorganic Chemicals: Solids and Others, 7.16.5, pag. 573 7.16.2.3.4, pag. 563	Il nostro processo produttivo garantisce un contenuto di solfati nelle acque reflue prima dell'invio al recettore idrici minore di 1 gSO <sub>4</sub> <sup>=</sup> /litro e un contenuto di solidi sospesi decisamente inferiore ai limiti normativi. L'ossidazione a solfato tramite dosaggio di ossigeno 100 % e la correzione di pH attraverso il dosaggio di soda prevengono la decomposizione dei solfiti e il conseguente rilascio di SO <sub>2</sub> in atmosfera.
8	Processo produzione tiosolfati in soluzione (vedere Relazione tecnica dei processi produttivi) *	BRef – Large Volume Inorganic Chemicals: Solids and Others, 7.16.5, pag. 573	Le attività discontinue e stagionali della produzione di tiosolfato sodio e di potassio insieme alla produzione di tiosolfato di ammonio necessitano di filtrazione per la rimozione delle impurità di zolfo solido presenti in soluzione. Il materiale proveniente dalle attività di filtrazione risulta essere notevolmente inferiore al limite di 30 – 40 kg per tonnellata di tiosolfati prodotti indicato dalla BRef.
9	Tutte le fasi contenute in SB 208	BRef – Large Volume Inorganic Chemicals – Ammonia, Acids and Fertilisers, 1.5.1, pag. 33	Mantenimento dei regolari consumi energetici mediante verifiche e revisioni dell'intero impianto con particolare riferimento ai controlli delle perdite di carico, della conversione dei singoli stadi del convertitore nonché le rese globali di produzione.
10	Tutte le fasi contenute in SB 208	BRef – Large Volume Inorganic Chemicals – Ammonia, Acids and Fertilisers, 1.5.1, pag. 33	Si esaminano parametri di performance chiave e mantengono costanti i bilanci di massa (vedere commento al punto precedente)

N°	Fasi	Riferimento	Descrizione tecniche adottate																									
11	SB 208 – Produzione acido solforico*	BRef – Large Volume Inorganic Chemicals – Ammonia, Acids and Fertilisers, 1.5.1, pag. 33	Utilizzo di tutto il vapore alta pressione generato dal processo al fine di produrre energia elettrica da riutilizzare in situ e extra situ																									
12	Tutte le fasi contenute in SB 208	BRef – Large Volume Inorganic Chemicals – Ammonia, Acids and Fertilisers, 1.5.1, pag. 33	Ottimizzazione della gestione dell'impianto adottando le seguenti tecniche di processo: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Distribuzione efficiente dei flussi e conseguente integrazione termica;</li> <li>• Preriscaldamento dell'aria da inviare alla combustione;</li> <li>• Mantenimento dell'efficienza e degli scambiatori di calore attraverso periodiche verifiche prestazionali;</li> <li>• Riduzione della produzione di acque di scarico mediante il riutilizzo delle acque di condensa;</li> <li>• Applicazione di un sistema avanzato di controllo di processo (DCS);</li> <li>• Manutenzione preventiva e programmata.</li> </ul>																									
13	SB 208 – Produzione acido solforico * SB 208 – Nuova unità di produzione con soda * SB 208 – Torre TA 2601	BRef – Large Volume Inorganic Chemicals – Ammonia, Acids and Fertilisers, 4.5, pag. 211	<p>Verifica dei target di conversione</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Conversion process type</th> <th rowspan="2"></th> <th colspan="2">Daily averages</th> </tr> <tr> <th>Conversion rate <sup>x</sup></th> <th>SO<sub>2</sub> in mg/Nm<sup>3</sup> <sup>xx</sup></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">Sulphur burning, double contact/double absorption</td> <td>Existing installations</td> <td>99.8 – 99.92 %</td> <td>30 – 680</td> </tr> <tr> <td>New installations</td> <td>99.9 – 99.92 %</td> <td>30 – 340</td> </tr> <tr> <td>Other double contact/double absorption plants</td> <td></td> <td>99.7 – 99.92 %</td> <td>200 – 680</td> </tr> <tr> <td>Single contact/single absorption</td> <td></td> <td></td> <td>100 – 450</td> </tr> <tr> <td>Other</td> <td></td> <td></td> <td>15 – 170</td> </tr> </tbody> </table> <p><sup>x</sup> these conversion rates relate to the conversion including the absorption tower, they do not include the effect of tail gas scrubbing  <sup>xx</sup> these levels might include the effect of tail gas scrubbing</p> <p><b>Table 4.24: Conversion rates and SO<sub>2</sub> emission levels associated with BAT</b></p> <p>I target previsti per gli impianti di produzione di acido solforico a singolo contatto/singolo assorbimento risultano già raggiunti con l'attuale configurazione impiantistica attraverso l'assorbimento nell'impianto denominato BSS2 integrato nei cicli produttivi.</p>	Conversion process type		Daily averages		Conversion rate <sup>x</sup>	SO <sub>2</sub> in mg/Nm <sup>3</sup> <sup>xx</sup>	Sulphur burning, double contact/double absorption	Existing installations	99.8 – 99.92 %	30 – 680	New installations	99.9 – 99.92 %	30 – 340	Other double contact/double absorption plants		99.7 – 99.92 %	200 – 680	Single contact/single absorption			100 – 450	Other			15 – 170
Conversion process type		Daily averages																										
		Conversion rate <sup>x</sup>	SO <sub>2</sub> in mg/Nm <sup>3</sup> <sup>xx</sup>																									
Sulphur burning, double contact/double absorption	Existing installations	99.8 – 99.92 %	30 – 680																									
	New installations	99.9 – 99.92 %	30 – 340																									
Other double contact/double absorption plants		99.7 – 99.92 %	200 – 680																									
Single contact/single absorption			100 – 450																									
Other			15 – 170																									
14	SB 207/2 Trattamento finale dei gas Camino E7	BRef – Large Volume Inorganic Chemicals – Ammonia, Acids and Fertilisers, 4.5, pag. 211	Attuazione di un monitoraggio in continuo dell'SO <sub>2</sub> e controllo in continuo di pH, densità e ricircolazione dello stadio di abbattimento finale.																									

N°	Fasi	Riferimento	Descrizione tecniche adottate
15	SB 208 – Produzione acido solforico *	BRef – Large Volume Inorganic Chemicals – Ammonia, Acids and Fertilisers, 4.5, pag. 212	Riduzione di nebbie di SO <sub>3</sub> /H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> tramite l'applicazione combinata delle seguenti tecniche: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Utilizzo di zolfo con un basso contenuto di impurità;</li> <li>• Adeguata distribuzione dell'acido e frequenza di circolazione;</li> <li>• Applicazione di filtri a candela ad alta prestazione</li> <li>• Controllo della concentrazione e della temperatura dell'acido assorbente (in continuo);</li> <li>• Applicazione di scrubber ad umido (BSS2).</li> </ul>
16	SB 203 Stoccaggio 1 e 2 BAS e ATS SB 205 Stoccaggio 1 e 3 NPS e NS anidro SB 206 Stoccaggio SA3 SB 208 Stoccaggio ASC	BRef – Emission from Storage, 5.1.1.1, pag. 259	Progettazione appropriata dei serbatoi per stoccare materie prime e prodotti finiti (modalità gestionali, sistemi di allarme e di blocco in caso di anomalo funzionamento)
17	SB 208 Stoccaggio ASC SB 202 – U81 Stoccaggio SO <sub>2</sub> * SB – 202 Confezionamento SO <sub>2</sub>	BRef – Emission from Storage, 5.1.1.1, pag. 259	Piano di manutenzione e di ispezione periodica dei serbatoi (Acido solforico, Oleum e SO <sub>2</sub> liquida)
18	SB 203 Stoccaggio 1 e 2 BAS e ATS SB 208 Stoccaggio ASC	BRef – Emission from Storage, 5.1.1.1, pag. 259	Stoccaggio serbatoi fuori terra dotati di bacini di contenimento atti a ridurre/contenere possibili sversamenti di prodotto. Per i serbatoi vengono utilizzati colori riflettenti (metallo)
19	SB 208 Stoccaggio ASC (Serbatoio Oleum) SB 203 – U111 Stoccaggio ammoniaca soluzione *	BRef – Emission from Storage, 5.1.1.2, pag. 261	Sistemi di captazione dei vapori dai serbatoi di ammoniaca e di Oleum
20	Valido per tutte le fasi	BRef – Emission from Storage, 5.1.1.3, pag. 264	Implementazione di un sistema di gestione della sicurezza
21	SB 203 Stoccaggio 1 e 2 BAS e ATS SB 208 Stoccaggio ASC SB 202 – U81 Stoccaggio SO <sub>2</sub> * SB 203 – U111 Stoccaggio ammoniaca soluzione *	BRef – Emission from Storage, 5.1.1.3, pag. 265	Strumentazione per prevenire sovra riempimenti ed individuazione di possibili perdite
22	SB 203 Stoccaggio 1 e 2 BAS e ATS SB 208 Stoccaggio ASC	BRef – Emission from Storage, 5.1.2, pag. 267	Separazione o segregazione delle sostanze incompatibili
23	SB 208 Stoccaggio ASC SB 202 – U81 Stoccaggio SO <sub>2</sub> *	BRef – Emission from Storage, 5.2.2, pag. 271	Verifiche periodiche preventive tramite controlli spessimetrici per verificare l'insorgere di fenomeni corrosivi
24	Valida per tutte le fasi	BRef – Emission from Storage, 5.2.2.3, pag. 272	Corretta scelta e manutenzione delle valvole, pompe e compressori più critici ai fini della sicurezza inserito all'interno del Sistema di Gestione della Sicurezza
25	SB 205 Stoccaggio 1 e 3 NPS e NS anidro SB 206 Stoccaggio SA3	BRef – Emission from Storage, 5.4, pag. 275	Applicazione di un adeguata protezione per il trasferimento dei materiali solidi riferito in particolare all'utilizzo di trasporti pneumatici, elevatori a tazza, coclee, nastri trasportatori.

N°	Fasi	Riferimento	Descrizione tecniche adottate
26	SB 205 U16 Confezionamento NPS e NS SB 206 Stoccaggio SA3	BRef – Waste water and waste gas treatment, 3.5.3.5 pag. 249	Abbattimento polveri tramite filtri a maniche con emissioni < 10 mg/Nm <sup>3</sup>
27	Tutte le fasi	BRef – Waste water and waste gas treatment, 4.2 pag. 273	Implementazione di procedure dedicate alla gestione ambientale ed integrate al Sistema di Gestione per la Sicurezza
28	PE1 Confezionamento miscele solide	BRef – Waste water and waste gas treatment, 3.5.3.2 pag. 232	Abbattimento polveri tramite idrociclone (wet cyclone)
29	SB209 Consumi idrici di processo SB 210 Consumi di raffreddamento	BRef – Waste water and waste gas treatment, 3.3, pag. 53	Minimizzazione dei consumi di acqua di raffreddamento attraverso, ove consentito, l'introduzione di ricicli e successivi riutilizzi dell'acqua impiegata nelle altre fasi di processo.
30	SB 209 Torri di raffreddamento turbina SB 209 Torri raffreddamento acido	BRef – Industrial cooling systems, 4.6.3.1, pag. 131	In fase di progettazione si è privilegiata la scelta di materiali non soggetti a corrosione optando per l'utilizzo di acciaio INOX 304 o 316 e dove possibile materiali plastici.
31	SB 209 Torri di raffreddamento turbina SB 209 Torri raffreddamento acido	BRef – Industrial cooling systems, 4.6.3.1, pag. 131	Attraverso un idoneo sistema di trattamento si garantisce la riduzione dello spurgo e la minimizzazione della corrosione dei materiali. Inoltre la corretta progettazione delle torri evaporative evita la creazione di zone stagnanti, nonché la possibilità di facilitare le operazioni di pulizia delle stesse.
32	SB 209 Torri di raffreddamento turbina SB 209 Torri raffreddamento acido	BRef – Industrial cooling systems, 4.6.3.1, pag. 133	Attraverso un monitoraggio e controllo di routine delle caratteristiche chimiche delle acqua di raffreddamento si garantisce la riduzione di applicazione degli additivi.
33	SB 209 Torri di raffreddamento turbina SB 209 Torri raffreddamento acido	BRef – Industrial cooling systems, 4.6.3.1, pag. 133	Il trattamento chimico delle torri evaporative non prevede l'uso prodotti chimici pericolosi quali composti del cromo, mercaptani, mercurio, organometallici, etc.
34	SB 209 Torri di raffreddamento turbina SB 209 Torri raffreddamento acido	BRef – Industrial cooling systems, 4.6.3.1, pag. 133	Attraverso il monitoraggio dell'acqua di torre in uscita si garantisce l'ottimizzazione del dosaggio dei biocidi. Inoltre la temporanea interruzione del blowdown permette la riduzione dell'emissione di biocidi a rapida idrolizzazione dopo il dosaggio.
35	SB 209 Torri di raffreddamento turbina SB 209 Torri raffreddamento acido	BRef – Industrial cooling systems, 4.6.3.2, pag. 134	La gestione a pH controllato dell'acqua di torre permette la riduzione del quantitativo di ipoclorito.

N°	Fasi	Riferimento	Descrizione tecniche adottate
36	SB 209 Torri di raffreddamento turbina SB 209 Torri raffreddamento acido	BRef – Industrial cooling systems, 4.10.1, pag. 138	Si adotta un sistema di monitoraggio atto al controllo periodico di batteri patogeni (prevenzione rischio legionella). Inoltre gli operatori utilizzano maschere semifacciali P3 per operazioni in prossimità delle torri di raffreddamento.
37	SB 209 Torri di raffreddamento turbina SB 209 Torri raffreddamento acido	BRef – Industrial cooling systems, 4.10.1, pag. 137	Per ridurre i rischi di perdita dai circuiti dell'acqua di processo si applicano, ove possibile, le seguenti tecniche: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mantenimento della temperatura su lato acqua di raffreddamento &lt; 60°C;</li> <li>• Continuo monitoraggio del blowdown.</li> </ul>
38	SB201 Generazione di vapore	BRef – Energy Efficiency, 3.2.7, pag. 147	L'utilizzo di acqua demineralizzata a bassissima conducibilità abbinata a un degasaggio termofisico della stessa consente la minimizzazione del blowdown di caldaia.

Con riferimento al forno SOG2 si precisa che il processo di combustione è conforme a quanto espressamente descritto nel paragrafo 7.16.2.2.1. contenuto del documento *BRef Large Volume Inorganic Chemicals – Ammonia, Acids and Fertilisers*.

La tecnologia utilizzata in questo forno di combustione è infatti simile e in buona parte uguale a quella utilizzata per il forno di combustione SOG3. In ogni caso, così come già evidenziato per forno SOG3, anche per il forno SOG2 risulta rispettata la BAT riferita al recupero di vapore generato dalla combustione dello zolfo pari a 1.3 tonnellate di vapore a media pressione per tonnellata di SO<sub>2</sub> prodotta descritta al punto n. 1 della tabella sopra riportata.

**19. Fornire maggiori informazioni in merito a quanto dichiarato nella tabella D.3.2 della Scheda D sulla non conformità del Sistema di Gestione Ambientale (si ricorda in proposito che non occorre che il sistema di gestione sia certificato, ma deve essere documentabile (v. *Guida alla compilazione della domanda di autorizzazione integrata ambientale rev. Feb. 06*)).**

### **CHIARIMENTO ESSECO:**

Nella Politica di Esseco<sup>1</sup>, sono definite le strategie aziendali per minimizzare i rischi associati all'esercizio dell'attività, prevenendo il manifestarsi di eventi incidentali o, nel caso in cui l'evento si manifesti, per ridurne l'impatto. L'approccio utilizzato tende ad un miglioramento continuo delle prestazioni secondo un processo strutturato di:

- Pianificazione e attuazione delle azioni
- Controllo della loro efficacia
- Adozione delle azioni correttive
- Riesame dei risultati

Queste attività sono definite e disciplinate attraverso l'adozione di un Sistema di Gestione della Sicurezza che ha quindi lo scopo di gestire con maggiore efficienza e sistematicità anche gli aspetti in campo ambientale.

Un Gruppo di Lavoro Sicurezza (GLS) si riunisce, con cadenza trimestrale, per approfondire e discutere argomenti riguardanti le problematiche aziendali relative alla prevenzione incidenti rilevanti, Sicurezza e protezione della Salute e dell'Ambiente. Ad esempio:

- Analisi dell'andamento infortunistico, analisi degli incidenti, quasi incidenti e verifica della loro efficacia
- Stato d'avanzamento dei piani operativi a seguito degli obiettivi di sicurezza e dei programmi di formazione stabiliti
- Analisi periodica dei risultati delle verifiche ispettive interne
- Informazione relativa alle modifiche rilevanti in corso
- Approfondimenti delle modifiche normative riguardanti Sicurezza, Ambiente e Igiene Industriale e relativi adempimenti e prescrizioni.

Il Sistema di Gestione presuppone che l'esecuzione delle attività che hanno diretto impatto sulla prevenzione incidenti rilevanti, Sicurezza e protezione dell'Ambiente e della Salute sia organizzata in modo omogeneo in un corpo di regole e procedimenti definiti a priori, disponibili per tutte le Funzioni coinvolte e documentati (Manuale, procedure, istruzioni e piani) e nell'uso sistematico di rapporti che dimostrino che le regole stabilite siano state rispettate e con quali risultati.

---

<sup>1</sup> "Politica di prevenzione degli incidenti rilevanti, sicurezza e protezione della salute e dell'ambiente di ESSECO" ed. Luglio 2008

Gli aspetti inerenti alla gestione dei temi ambientali rientrano quindi in un unico Sistema di Gestione della Sicurezza e vengono trattati con procedure e/o istruzioni specifiche presenti nei Manuali Operativi:

- SGS 001: Gestione delle modifiche degli impianti, dei processi e attività lavorative;
- SGS 002: Analisi sicurezza dei processi produttivi;
- SGS 009: Controllo sistematico dei componenti critici per l'esercizio, la sicurezza e la qualità;
- SGS 010: Rilevazione degli eventi incidentali
- SGS 011: Organizzazione della sicurezza nello stabilimento;
- SGS 026: Lavaggio di linee, apparecchiature di processo e serbatoi di stoccaggio;
- SGS 036: Gestione dei rifiuti;
- MOI 002 "Impianto produzione SL":
  - sezione 2.15 – Unità di controllo e di trattamento acque reflue;
  - sezione 2.16 – Trattamento effluenti gassosi TSS
- MOI 004 "Impianto produzione BSS", capitolo 9 "Sistema di monitoraggio emissioni a camino"

Pertanto, pur non avendo un SGA "certificato", l'attuale sistema di gestione della sicurezza permette di garantire un sufficiente controllo sistematico delle problematiche ambientali.

**20. Specificare a quali centraline si riferiscono i dati di qualità dell'aria della rete ARPA riportati nelle tabelle 2.1-2.6 dell'Allegato Int. 07 – Integrazioni all'Allegato D.6: Identificazione e quantificazione degli effetti delle emissioni e confronto con SQA di Maggio 2008 (vedi pagg. 25-30 del documento), e posizionare tali centraline sulle mappe delle ricadute (riportate a pag. 31-48 del documento già citato) (tale informazione è necessaria per poter valutare quanto incidano le emissioni dello stabilimento sulla qualità dell'aria della zona, con riferimento al confronto del livello finale di inquinamento dell'area con gli SQA); nel caso in cui le centraline non ricadessero nel reticolo di calcolo utilizzato sarà necessario calcolare le ricadute in corrispondenza delle stesse centraline.**

### **CHIARIMENTO ESSECO:**

Vedere documento in allegato “Approfondimenti ESSECO S.r.l.” – Ottobre 2009 redatto dalla Società ECO VEMA S.r.l..

**21. Calcolare l'innalzamento massimo del pennacchio da ciascun camino di emissione nell'assetto emissivo per il quale sono state effettuate le simulazioni contenute nell'Allegato Int. 07 – Integrazioni all'Allegato D.6: Identificazione e quantificazione degli effetti delle emissioni e confronto con SQA di Maggio 2008.**

### **CHIARIMENTO ESSECO:**

Vedere documento in allegato “Approfondimenti ESSECO S.r.l.” – Ottobre 2009 redatto dalla Società ECO VEMA S.r.l..

**22. Verificare il dato di concentrazione media annua nel punto di massimo ricaduta degli NO<sub>x</sub> ottenuto nelle simulazioni Long Term riportate nell'Allegato Int. 07 – Integrazioni all'Allegato D.6: Identificazione e quantificazione degli effetti delle emissioni e confronto con SQA di Maggio 2008 (pari a 16,0 µg/m<sup>3</sup>, come risulta dalla tabella 2.6 pag. 30 del documento). Tale dato infatti risulta anomalo rispetto ai valori ottenuti nelle simulazioni Short Term (compresi tra 0.65 – 0.95 µg/m<sup>3</sup>, come risulta dalle tabelle 2.1-2.5 pag. 25-29 del documento citato).**

**CHIARIMENTO ESSECO:**

Vedere documento in allegato “Approfondimenti ESSECO S.r.l.” – Ottobre 2009 redatto dalla Società ECO VEMA S.r.l..

**23. Si richiede di valutare i livelli acustici al confine di stabilimento.**

**CHIARIMENTO ESSECO:**

Vedere documento allegato “Verifica dei livelli acustici al perimetro di stabilimento” – Ottobre 2009 redatto dalla Società ECO VEMA S.r.l..

**24. Si richiede di presentare copia dello studio per la verifica dei livelli acustici in corrispondenza dei recettori individuati nella relazione di valutazione previsionale di impatto acustico, previsto dalla Determina della Provincia di Novara n. 2053 del 2006 e citato a pag. 48 dell'Allegato Int. 01 Sintesi del quadro autorizzativo in materia ambientale di Maggio 2008 come "In fase di elaborazione".**

### **CHIARIMENTO ESSECO:**

Si riporta in allegato al presente documento la relazione "Verifica di compatibilità acustica" del settembre 2008 redatta al fine di ottemperare alle prescrizioni di cui alla Determinazione della Provincia di Novara n. 2053 del 09.05.2006 relativa al giudizio di compatibilità per il progetto "Ampliamento degli impianti della ditta ESSECO S.r.l."

**25. Si richiede di fornire l'Allegato D. 10 Analisi energetica aggiornato sulla base della modifica impiantistica costituita dalla sostituzione della caldaia Girola alimentata ad olio combustibile con due caldaie alimentate a metano. Si precisa inoltre che il Gestore deve fare riferimento ai seguenti documenti:**

- *Reference Document on Best Available Techniques for the Manufacture of Large Volume Inorganic Chemicals – Solid and Other Industry* (Agosto 2007), in particolare al paragrafo 7.16.3.1.3, dove sono fornite le indicazioni in merito ai consumi energetici per industrie che producono solfito di sodio e composti correlati;
- *Reference Document on Best Available Techniques for the Manufacture of large Volume Inorganic Chemicals – Ammonia, Acids and Fertilisers* (Agosto 2007), in particolare al paragrafo 4.4.15, dove sono fornite indicazioni in merito ai consumi specifici di impianti di produzione dell'acido solforico;
- *Reference Document in Best Available Techniques for Energy Efficiency* (Febbraio 2009), che costituisce un BRef orizzontale di riferimento.

### **CHIARIMENTO ESSECO:**

Consultare in allegato il documento “Aggiornamento Allegato D.10 – Analisi Energetica”.

**26. Per quanto riguarda la voce *Riduzione, produzione, recupero o eliminazione ad impatto ridotto dei rifiuti* di cui alla tabella D.3.2 della Scheda D di Giugno 2006, si richiede di argomentare più diffusamente l'impossibilità di effettuare confronti con i BRef settoriali, anche alla luce delle indicazioni fornite nei paragrafi 7.16.4.5 e 7.16.5 del documento *Reference Document on Best Available Techniques for the Manufacture of Large Volume Inorganic Chemicals – Solids and Others Industry* (Agosto 2007).**

### **CHIARIMENTO ESSECO:**

Con riferimento alle BAT 7.16.4.5 e 7.16.5 relative alla produzione di sodio solfito e derivati, si precisa che i nostri processi partendo da materie prime ad elevato grado di purezza (quali l'idrato di sodio e l'SO<sub>2</sub> gassosa) e sfruttando il principio di integrazione delle correnti di processo garantiscono la minimizzazione o addirittura l'azzeramento della produzione rifiuti solidi. In particolare le produzioni di sodio solfito anidro e sodio metabisolfito anidro (impianti denominati SA1, SA2 e SA3) garantiscono una elevata qualità dei prodotti finiti senza ricorrere a operazioni unitarie di purificazione e/o filtrazione; la tecnica adottata è infatti quella di allontanare le eventuali impurezze contenute nelle acque madri attraverso uno spurgo che viene successivamente recuperato nell'impianto di produzione di bisolfito di sodio soluzione, prodotto finito che trova sufficienti sbocchi di mercato.

Inoltre, come indicato nel documento "Risposte alle richieste di integrazioni" del Maggio 2008, anche i residui provenienti dal sistema di abbattimento polveri dei due impianti di confezionamento dei Sali sopra citati vengono recuperati nei processi produttivi tramite o riconfezionamento e successiva vendita o dissoluzione in acqua e successivo recupero nella produzione di bisolfito di sodio soluzione prodotto finito.

Con riferimento al paragrafo 7.16.4.5 e al punto 9 del paragrafo 7.16.5, si precisa che le attività discontinue e stagionali della produzione di tiosolfato sodio e di potassio e la produzione di tiosolfato di ammonio necessitano di una attività di filtrazione per la rimozione delle impurità di zolfo solido presenti in soluzione. Il materiale proveniente dalle attività di filtrazione risulta essere notevolmente inferiore al limite di 30 – 40 kg per tonnellata di tiosolfati prodotti così come riportato all'interno del documento "*Reference Document on Best Available Techniques for the Manufacture of Large Volume Inorganic Chemicals – Solids and Others Industry*" (Agosto 2007).

Si sottolinea che i nostri processi industriali per la produzione dei derivati dell'SO<sub>2</sub> sia in fase solida che in fase liquida non prevedono la generazione fisiologica e continua di rifiuti; uniche eccezioni possono essere gli smaltimenti dei pannelli di filtrazione generati da alcune lavorazioni secondarie quali per esempio KSS e alcune produzioni nel settore enologico.

**27. Per quanto riguarda le *Condizioni di ripristino del sito al momento di cessazione dell'attività* di cui alla tabella D.3.2 della Scheda D di Giugno 2006, si richiede di motivare e giustificare la dichiarazione del Gestore di non risultare conforme al criterio di soddisfazione.**

**CHIARIMENTO ESSECO:**

Con riferimento al punto di cui all'oggetto, si corregge la precedente indicazione dichiarando che l'Azienda intraprende tutte le attività al fine di evitare qualsiasi rischio di inquinamento e s'impegna a ripristinare, al momento della cessazione delle attività, il sito ai sensi della normativa vigente ambientale in materia di bonifiche e di ripristino ambientale. Pertanto risulta conforme al criterio di soddisfazione "Condizioni di ripristino del sito al momento di cessazione dell'attività".