

ALLEGATO C6

NUOVA RELAZIONE TECNICA DEI PROCESSI PRODUTTIVI

1. Descrizione generale

Lo stabilimento di Ravenna della società Yara Italia prevede per i prossimi 18 mesi la realizzazione delle seguenti modifiche impiantistiche.

Impianti acido nitrico:

Abbattimento N₂O con catalizzatore brevettato Yara nei punti di emissione E41-A-1, E41-B-1, E41-C-1

Sistema di raccolta acque reflue inorganiche

Contenimento acque di prima pioggia e gestione acque inorganiche

Impianto Logistica Banchina

Tramoggia aspirata per scarico materie prime polverulente da nave

Stoccaggio Criogenico di ammoniaca – Isola 28

Sistema di raccolta sfiati da eiettori K1 A/B/C per la raccolta delle emissioni fuggitive delle tenute dei compressori ed invio a filtro a carboni attivi¹.

Le modifiche sopracitate non comportano variazione degli schemi a blocchi, né dell'approvvigionamento delle risorse idriche, né delle aree di stoccaggio delle materie e dei rifiuti né nei punti di origine e delle zone di influenza delle sorgenti sonore. Pertanto non si riportano gli allegati C7, C8, C11 e C12, permanendo le medesime condizioni riportate nei rispettivi allegati alla scheda B.

2. Descrizione delle modifiche alle attività produttive

Impianti acido nitrico – isola 8

Gli impianti oggetto della modifica facenti parte dell'attività IPPC "Produzione di acido nitrico" sono:

- Linea di produzione UHDE 1
- Linea di produzione UHDE 3
- Linea di produzione UHDE 4

La modifica avviene immediatamente a valle della fase di ossidazione catalitica applicando un ulteriore catalizzatore (tecnologia brevettata da YARA A.S.A brevetto WO 02/02230 A1) in grado di abbattere l'N₂O con una efficienza > del 70%.

¹ La nuova tecnica è proposta dal gestore del deposito criogenico ammoniaca (Polimeri Europa spa), di cui Yara è proprietaria

L'intervento non richiede particolari modifiche né alle apparecchiature né alle procedure operative né all'ubicazione dei punti di emissione e trattamento degli scarichi in atmosfera

Impianto LOG – banchina Isola 3

La modifica consiste nella sostituzione delle due tramogge mobili ad oggi facenti parte del sistema di sbarco delle materie prime, tramogge nelle quali la gru di sbarco rilascia il prodotto sbarcato, con una tramoggia simile ma dotata di un sistema di aspirazione e filtrazione delle polveri diffuse generate all'atto dell'apertura della benna della gru di sbarco.

La modifica prevede una nuova emissione convogliata, riportata nell'allegato C9, per rilasciare in atmosfera l'aria aspirate e depolverata.

Sistema di raccolta delle acque reflue inorganiche Isola 1, 2, 3, 4, 6, 7, 8

La modifica, descritta in dettaglio nell'allegato C13 e raffigurata nell'allegato C10, consiste nella creazione di due stazioni di pompaggio che raccolgono le acque inorganiche, incluse le meteoriche di prima pioggia, ad uno stoccaggio composto da due serbatoi di volume complessivo di 4.000 mc per il successivo invio all'impianto di trattamento delle acque reflue di processo tramite la rete delle acque di processo azotate.

Quanto sopra descritto è stato presentato come progetto preliminare alla provincia di Ravenna in data 29 Dicembre 2006.

Il progetto include una modifica agli scarichi delle torri di raffreddamento che consiste nella loro raccolta in una unica vasca e loro successivo invio alla rete acque inorganiche. La modifica prevede inoltre la possibilità futura di recuperare tali acque nella rete acqua antincendio dello stabilimento/sito multisocietario.

Stoccaggio Criogenico di ammoniaca – isola 28

La modifica consiste nella captazione e collettamento, tramite un eiettore, delle emissioni fuggitive generate dalle tenute dei compressori del ciclo frigorifero dell'ammoniaca K1A/B/C con trattamento mediante filtro a carboni e successivo rilascio in atmosfera, tramite una nuova emissione convogliata riportata in allegato C9.