

B.18 Relazione tecnica dei processi produttivi

Rif. richiesta integrazione:

- **chiarire lo stato di esercizio dell'unità SSP1 e dell'impianto pilota SSP, compresi eventuali piani di smantellamento e/o eventuali bonifiche**

L'unità SSP1 nel 2007 ha marciato regolarmente con l'eccezione di una fermata programmata di circa 30 gg. resasi necessaria per permettere una modifica dell'impianto pianificata a seguito dello start-up.

Nel 2008 la marcia è stata continua, condizionata esclusivamente da esigenze di mercato, che non hanno permesso un'elevata efficienza produttiva.

L'impianto pilota SSP ha marciato per soli 57 giorni per permettere la sperimentazione di modifiche impiantistiche innovative.

Non sono previsti piani di smantellamento e/o eventuali bonifiche.

Rif. richiesta integrazione:

- **Indicare il numero di blocchi temporanei non programmati che si sono avuti nell'ultimo anno fornendo una breve descrizione degli eventi**

Non si sono verificati blocchi temporanei non programmati.

Rif. richiesta integrazione:

- **descrivere le condizioni di avviamento e di transitorio, anche in termini di emissioni e di consumi**

Gli impianti marciano a ciclo continuo e sono quindi costruiti in modo da permettere interventi di manutenzione sulle parti più sensibili senza interrompere la produzione.

Pertanto gli avviamenti sono necessari solamente a seguito di fermate dovute ad interventi di manutenzione generale pianificata con scadenze poliennali o ad una programmazione della produzione che prevede la fermata per lunghi periodi di una intera unità produttiva.

Dal quadro precedentemente descritto si deduce che i periodi transitori (circa 12 ore) rappresentano una variabile non significativa e difficilmente quantizzabile per quanto concerne emissioni e consumi.

Rif. richiesta integrazione:

- **fornire informazioni sulla capacità di abbattimento dell'impianto di trattamento acque consortile rispetto ai carichi inquinanti provenienti dallo stabilimento**

Le acque provenienti dallo stabilimento vengono convogliate in un collettore che riceve gli scarichi di altre realtà produttive per cui ci risulta impossibile verificare come l'impianto di trattamento ASI abbatta i carichi inquinanti, che comunque rientrano abbondantemente nei limiti previsti dalla tabella 3, allegato 5 del d.lgs152/2006.

Rif. richiesta integrazione:

- **chiarire quando e in quali condizioni operative viene utilizzato l'azoto e/o l'anidride carbonica nella fase di policondensazione nell'impianto SSP1**

I risultati della sperimentazione e della produzione hanno dimostrato che la migliore efficienza produttiva si ottiene utilizzando anidride carbonica come carrier gas.

L'azoto viene utilizzato esclusivamente in caso di non approvvigionamento dell'anidride carbonica. Tale evento non si è mai verificato nei periodi di marcia dell'impianto.