

E.3 Ulteriori osservazioni e/o carenze rilevate

Rif. richiesta integrazione:

si richiede di aggiornare le informazioni relative alle emissioni in atmosfera di tipo non convogliato descrivendo le modalità di gestione degli eventuali sistemi di rilevazione e contenimento delle emissioni fuggitive (per esempio esistenza di un programma LDAR o di altri programmi di manutenzione e sostituzione programma di componenti che provocano perdite) eventualmente implementate

I punti di emissione riportati nella tabella 1 sono stati erroneamente indicati come “*non convogliati*”, si veda allegato B.8.1.

PUNTO DI EMISSIONE	FASE	DESCRIZIONE
E70	A25_01_06	Sfiato rotocella trasporto pneumatico PET amorfo da impianto a buffer silos
E95 a-b-c-d-e	Non applicabile	Pulizia vessel di raccolta polveri dai cicloni impianto SSP
E96	A25_03_06	Sfiato rotocella trasporto pneumatico PET rigradato da impianto a silos di stoccaggio

Tabella 1

Il punto di emissione indicato nella tabella 2 è all'interno del fabbricato BG1. L'emissione “*diffusa*” di polvere di acidi bicarbossilici (materia prima indicata nella scheda B.1.2) può verificarsi durante il rifornimento del silo dell'impianto con sacconi. La polvere che si deposita sul pavimento viene successivamente raccolta nelle fasi di pulizia dell'impianto e non si verifica dispersione verso l'esterno.

PUNTO DI EMISSIONE	FASE	DESCRIZIONE
E69	A25_11_03	Rifornimento impianto con sacconi di acidi bicarbossilici

Tabella 2

Rif. richiesta integrazione:

si richiede inoltre di fornire il citato studio per l'analisi della "contaminazione del suolo"

Si riporta l'analisi delle potenziali sorgenti di contaminazione del suolo, estratta dal "Protocollo di Analisi Ambientale".

PROTOCOLLO DI ANALISI AMBIENTALE

Azienda : M&G Polimeri Italia S.p.A.

Sito Produttivo : Patrica (FR)

SCHEDA N. 26A – INVENTARIO DELLE POTENZIALI SORGENTI DI CONTAMINAZIONE DEL SUOLO

N.	Sorgente potenziale di contaminazione	Area di localizzazione	Contaminanti principali	Capacità di stoccaggio	Sistemi di controllo (modalità di stoccaggio)	Frequenza minima di controllo	Ente incaricato
1	Stoccaggio Acido tereftalico e isoftalico	Area esterna process buildings Magazzino materie prime	Acido Tereftalico Acido Isoftalico	1450 x 2 t (PTA) 70 t (IPA sfuso) 70 t (IPA bags)	allarmi di alto e basso livello, necessità di consensi allo scarico (silos dedicati con battente di azoto sacconi)	continua	Sala controllo Ispezione giornaliera dei sacconi (produzione e logistica)
2	Stoccaggio glicoli	Praco serbatoi	Glicole etilenico Glicole di etilenico	600 m ³ (MEG) 28 m ³ (DEG)	allarmi di alto e basso livello necessità di consensi allo scarico (serbatoi dedicati in vasca di contenimento in C.A.)	continua	Sala controllo Ispezione giornaliera della vasca di contenimento
3	Trasformatori 20KV	Locale trasformatori	Olio minerale	1250 x 2 L 1000 x 3 L	allarmi di alta temperatura; bubbles allarm; allarme di basso livello controllo visivo (serbatoi dedicati in vasca di contenimento in C.A.)	continua	Manutenzione elettrica
4	Circuiti olio diatermico	Area utilities Area impianti	Olio minerale	50 m ³ (BG1) 65 m ³ (BG2) 10 m ³ (SSP 1)	allarmi di livello, di temperatura e pressione; rivelatori di fumo e calore; controllo visivo (serbatoi dedicati in vasche di contenimento in C.A.; sistema chiuso di drenaggio degli spurghi ed in caso di over flow)	continua	Sala controllo Ispezione giornaliera del reparto produzione
5	Deposito olio diatermico	AREE esterne	Olio minerale	200 L	controllo visivo (bidoni metallici su vasca di contenimento)	giornaliera	Presidio continuo dell'area da parte degli operatori della logistica
6	Deposito oli minerali ed esausti	Magazzino oli	Olio minerale Glicole trietilenico	700 L 200 L	rivelatore di fumo controllo visivo (vasche di contenimento in acciaio)	giornaliera	Responsabile officina
7	Deposito chemicals liquidi	Magazzino materie prime Aree interne impianti	Acidi minerali Basi azotate e minerali Soluzioni di P e N Acqua ossigenata	4000 Kg	controllo visivo (taniche in plastica da 50, 25, 10 L)	giornaliera	Presidio continuo delle aree da parte degli operatori (logistica e produzione)
8	Stoccaggio soda casutica e acido cloridrico	Parco serbatoi impianto Demi	Ac. cloridrico Idrossido di sodio	7000 L 7000 L	allarmi di alto e basso livello controllo visivo (serbatoi dedicati in vasca di contenimento)	giornaliera	Ispezioni periodiche dell'area da parte degli operatori del reparto produzione

SCHEDA 26A
Rev. del 19/02/09
Motivo: Adeguamento per deposito esterno ed SSPI

pag. 1 di 2

PROTOCOLLO DI ANALISI AMBIENTALE

Azienda : M&G Polimeri Italia S.p.A.

Sito Produttivo : Patrica (FR)

SCHEDA N. 26A – INVENTARIO DELLE POTENZIALI SORGENTI DI CONTAMINAZIONE DEL SUOLO

N.	Sorgente potenziale di contaminazione	Area di localizzazione	Contaminanti principali	Capacità di stoccaggio	Sistemi di controllo (modalità di stoccaggio)	Frequenza minima di controllo	Ente incaricato
9	Stoccaggio catalizzatore e additivi	Magazzino materie prime Aree interne impianti (Sb ₂ O ₃) Laboratorio (additivi)	Sb ₂ O ₃ Sb(Ac) ₃ Pigmenti organici	25000 Kg (Sb) 2688 (pigmenti)	controllo visivo (secchi impilati e sacchetti)	continua	Presidio continuo dell'area da parte degli operatori
10	Deposito reagenti esausti del laboratorio	Gabbliotto rifiuti impianto BG1	Solventi alogenati esausti Solventi non alogenati esausti Miscela di acidi	200 L (solventi) 150 L (acidi)	controllo visivo (taniche all'interno di vasca di contenimento in acciaio)	continua	Ispezione periodica dell'area da parte degli operatori della produzione
11	Deposito gasolio da autotrazione	Magazzino materie prime	Idrocarburi alifatici e aromatici	300 L	controllo visivo (bidoni su vasca di contenimento)	continua	Presidio dell'area da parte degli operatori della logistica
12	Deposito olio diatermico	Aree esterne	Olio minerale		Controllo visivo (bidoni su vasca di contenimento)	Continua	Ispezione periodica dell'area da parte degli operatori della produzione

SCHEDA 26A

Rev. del 19/02/09

Motivo: Adeguamento per deposito esterno ed SSP1

pag. 2 di 2

Rif. richiesta integrazione:

integrare le informazioni relativamente a

- consumo materie prime:

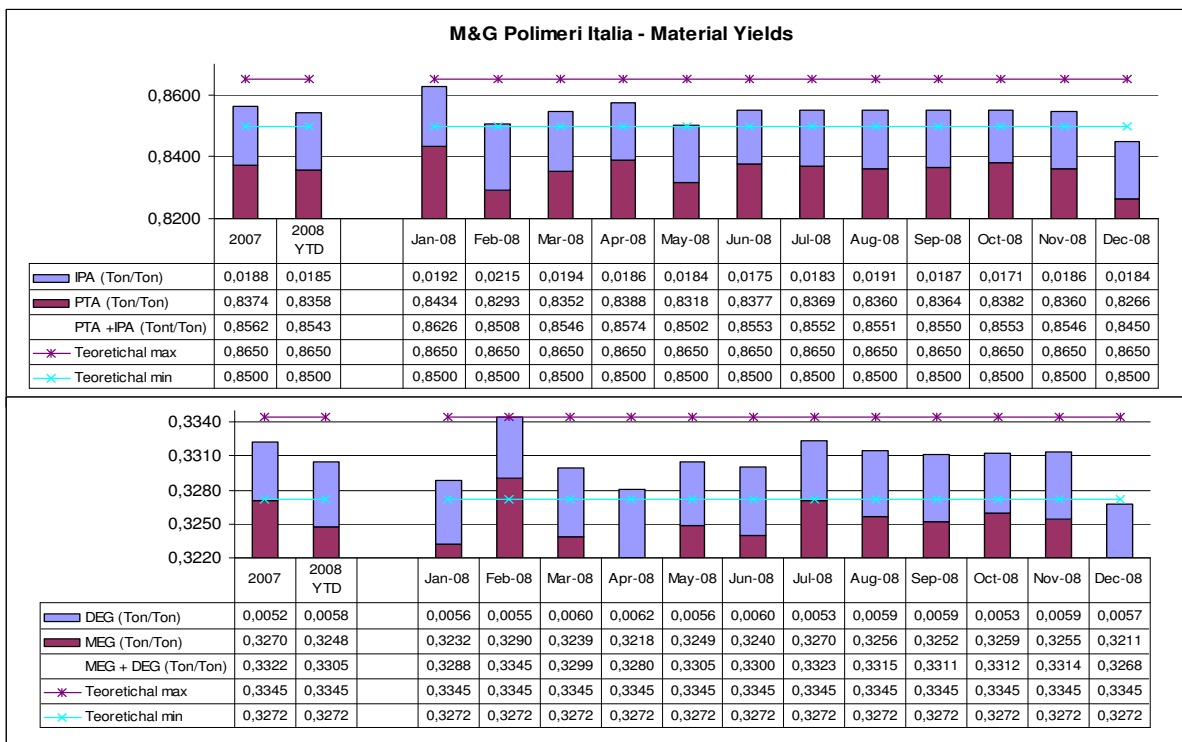
Il consumo di materie prime utilizzate nello stabilimento ed il cui ricevimento è regolamentato dalla procedura "Gestione delle materie prime ed ausiliarie" (allegato E.5) viene monitorato giornalmente per pesata della quantità trasferita dal silo di stoccaggio al silo di alimentazione preparazione pasta e mensilmente tramite il sistema di gestione confrontando il consumo teorico con quello effettivo e verificandolo con l'inventario fisico, a titolo di esempio nelle tabelle sottostanti sono riportati il rapporto mensile in cui vengono evidenziate le differenze tra le quantità messe a confronto dopo inventario fisico e il riepilogo dell'anno 2008 del confronto tra teorico e consumate delle principali materie prime.

1 Versione Aprile 2009

Plant: MI01 - Patrica

	Inventario SAP			Inventario Fisico	
	Codice art.	Quantità	U.M.	Quantità	Delta
Stock Materie Prime					
PTA	1000000	1.461,1	MT	1.450,0	11,1
MEG	1000001	724,2	MT	740,0	-15,8
PIA sacconi	1000002	55,0	MT	55,0	0,0
PIA sfuso	1000003	38,0	MT	38,0	0,0
DEG	1000004	65,0	MT	67,0	-2,0
Totale Materie Prime		2.343,4	MT	2.350,0	-6,6
Inventario Chimici di processo					
Acido Fosforico	1000005	2.472,0	KG	2.481,0	-9,0
Triossido di Antimonio	1000006	23.725,0	KG	23.677,0	48,0
Colorante Blu	1000007	106,0	KG	105,0	1,0
Colorante Rosso	1000008	100,0	KG	100,0	0,0
Velvet Black	1000009	589,0	KG	588,0	1,0
Multisorb G03	1000349	0,0	KG	0,0	0,0
Acetato di Litio	1000353	16,0	KG	16,0	0,0
Sulfoisophthalicacid-Lithium Salt	1000354	0,0	KG	0,0	0,0
Totale Chimici di processo		27.008,0	KG	26.967,0	41,0
Stock Imballi					
Pallet	4000000	1.392	PZ	1.400	-8
LDPE cap	4000001	8.548	PZ	8.550	-2
Big Bag	4000002	6.943	PZ	6.950	-7
Scatola di cartone ondulato	4000136	210	PZ	210	0
Totale Imballi		17.093	PZ	17.110	-17

M&G Polimeri Italia S.p.A.



– Consumo risorse idriche :

Il consumo delle risorse idriche viene monitorato tramite i contatori di portata dei pozzi A e B e trasmesso trimestralmente alla provincia ed all'autorità di bacino congiuntamente al monitoraggio della piezometrica. Il consumo viene inoltre indicizzato riferendolo alla produzione (consumo specifico) in modo da verificare semestralmente l'efficienza dell'intero ciclo. Di seguito è riportato l'andamento dell'indicatore per gli ultimi 2 anni

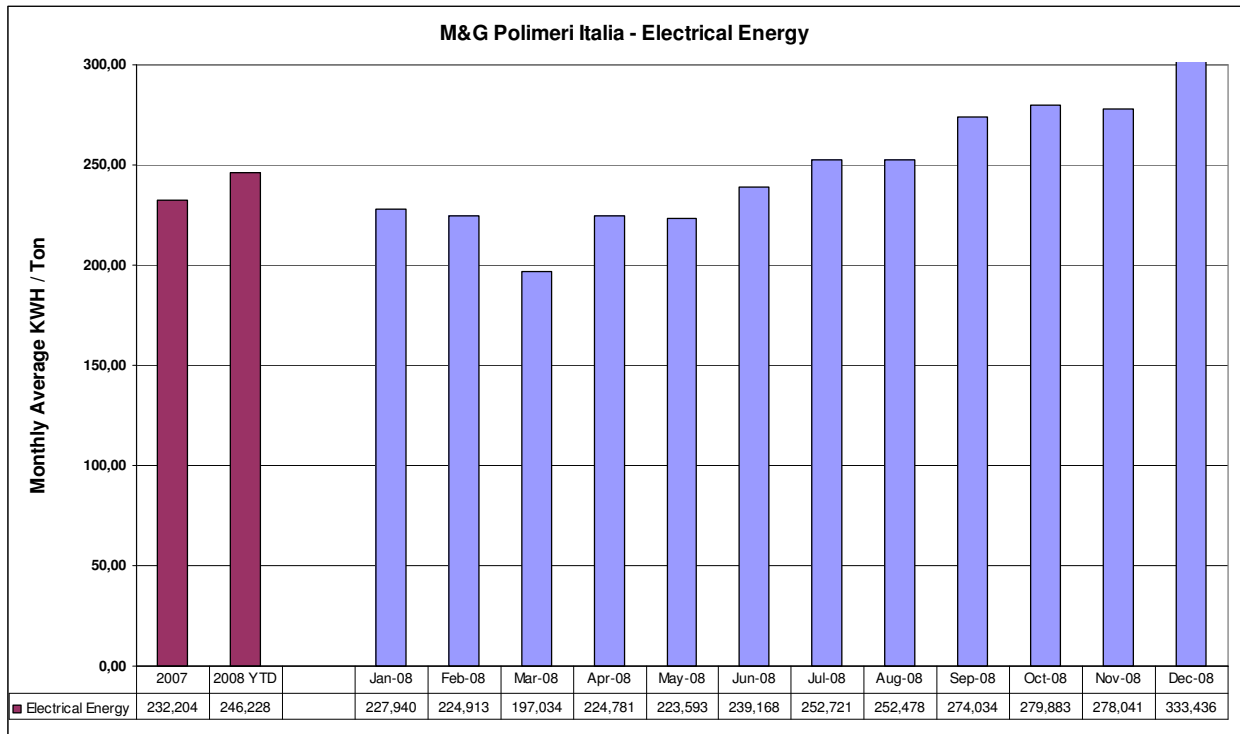
Processo	N°	Indicatore	2007YTD	1° Semestre 2008	2° Semestre 2008	2008 YTD
	8	Consumo Specifico Acqua (mc/t)	1,66	1,15	1,20	1,17

M&G Polimeri Italia S.p.A.

Consumo di energia :

Il consumo di energia elettrica viene monitorato mensilmente tramite contatore e verificato con la fatturazione, anche in questo caso si è identificato un indicatore di efficienza rapportato alla produzione (consumo specifico). In questo caso l'indicatore viene verificato semestralmente. Nelle tabelle sottostanti viene riportato l'andamento dell'indicatore per gli ultimi 2 anni

Processo	N°	Indicatore	2007YTD	1° Semestre 2008	2° Semestre 2008	2008 YTD
	4	Consumo Specifico E.E. (KWh/t)	232,2	222,83	275,75	246,22

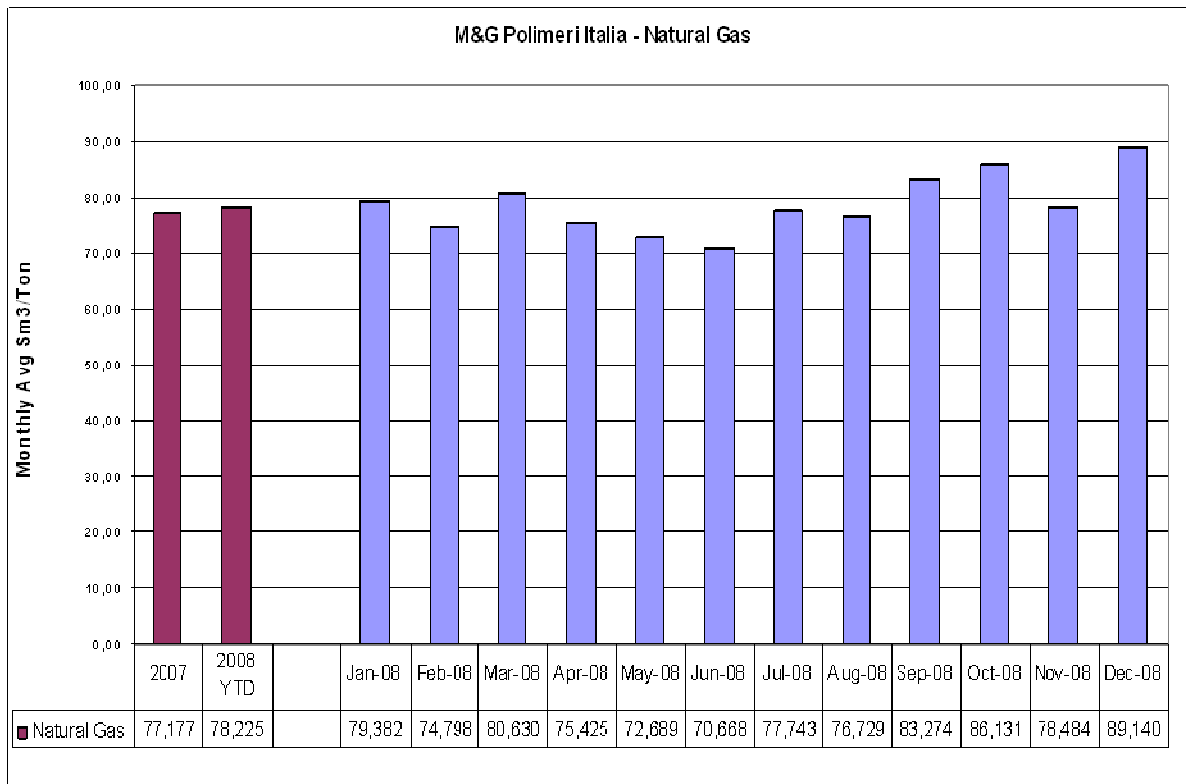


M&G Polimeri Italia S.p.A.

– Consumo di combustibili :

Nel sito viene utilizzato metano il cui consumo è monitorato tramite contatore d'ingresso e contatori alle utenze. I consumi vengono monitorati giornalmente e mensilmente l'indicatore relativo (consumo specifico di metano) semestralmente dopo verifica delle quantità fatturate. Nelle tabelle sottostanti viene riportato l'andamento dell'indicatore per gli ultimi 2 anni

Processo	N°	Indicatore	2007YTD	1° Semestre 2008	2° Semestre 2008	2008 YTD
	5	Consumo Specifico Metano (Smc/t)	77,2	75,5	81,2	78,225



– Emissioni in atmosfera di tipo non convogliato :

Nel sito non sono presenti emissioni assimilabili a questa tipologia con l'eccezione dello scarico di sacconi di acido isoftalico nel silo di alimentazione preparazione pasta fase A25.11.03 impianto BG1. Questo tipo di attività non è continua ed è effettuata all'interno dell'impianto per cui le polveri non hanno impatto con l'atmosfera esterna, il monitoraggio dell'emissione viene quindi effettuato con cadenza quadriennale per la valutazione del rischio chimico.

– Suolo

La qualità delle acque estratte dai pozzi viene monitorata tramite analisi effettuata da laboratorio qualificato. Non vengono eseguite, al momento, altre attività di monitoraggio riguardanti il suolo.

– Controllo fasi critiche, manutenzione, depositi

Le fasi critiche individuate da un punto di vista di impatto ambientale sono :

– Esterificazione :

Le apparecchiature dell'esterificazione (25_01_02, 25_02_02), della distillazione, raffreddamento e recupero MEG (25_01_07, 25_02_07) e dell'esterificazione LiSIPA (25_02_09) sono protette con valvole di sicurezza. Le eventuali emissioni, generate dall'attivazione di dette valvole a causa di sovrappressioni, vengono intrappolate e convogliate in un serbatoio di blow down che si trova a piano terra. Il blow down, a sua volta, ha un camino che arriva in area sicura. I vapori dell'esterificazione vengono condensati nel blow down e la fase liquida viene trattenuta nel serbatoio, limitando così l'emissione. Perdite incidentali delle valvole di sicurezza in fase 25_01_02, 25_01_07, 25_02_02 e 25_02_07 sono da escludere perché le valvole sono a loro volta protette da dischi di rottura. Perdite incidentali dei dischi di rottura vengono segnalate con allarme di alta pressione. Comunque nella storia di funzionamento degli impianti, non si sono mai verificati episodi che hanno portato allo scarico delle valvole di sicurezza verso l'esterno.

– Circuiti HTM per riscaldamento

Le apparecchiature del HTM (25_29_01, 25_29_01, 25_09_03) sono protette con valvole di sicurezza. Lo scarico di queste valvole di sicurezza viene convogliato in un sistema chiuso con serbatoi contenenti HTM che si trovano a piano terra. Questi serbatoi possono funzionare come blow down e a loro volta hanno un camino che arriva in area sicura.

Il drenaggio dei sistemi HTM è convogliato in un sistema chiuso, costituito dai serbatoi per HTM che si trovano a piano terra.

I vasi di espansione principali, situati in alto, hanno una valvola che si chiude automaticamente in caso di emergenza e basso livello per impedire eventuali perdite di HTM verso l'esterno.

M&G Polimeri Italia S.p.A.

Le zone dove si trovano le pompe HTM, valvole di controllo e apparecchiature HTM, ove sono presenti flangiature e tratti con possibili punti di perdita, sono situate nelle aree da cui vengono raccolte le acque meteoriche potenzialmente inquinate.

Le stesse aree sono equipaggiate con sensori di fumo e calore, che permettono di rilevare perdite dai sistemi, che si manifestano sempre sotto forma di emissione di vapori nella fase iniziale.

Gli impianti sono pattugliati 24 ore su 24.

I depositi delle materie prime (DEG, MEG) e degli oli diatermici e di lubrificazione sono provvisti di bacini di contenimento, le superfici che potrebbero essere contaminate da perdite hanno pozzetti di raccolta delle acque meteoriche collegati al circuito delle acque meteoriche potenzialmente inquinate.