



polimeri europa

Stabilimento di Ravenna

Via Baiona, 107

48100 Ravenna - Italia

Tel. centralino + 39 0544513111

stabilimento.ravenna@polimerieuropa.com

Direzione e Uffici Amministrativi

Piazza Boldrini, 1 - 20097 San Donato Milanese (MI)

tel. +39 02 57501111
www.polimerieuropa.com

Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e
del Mare - Direzione Generale Valutazioni Ambientali

E.prot DVA - 2010 - 0017471 del 13/07/2010

Spett.le

Ministero dell'Ambiente e della Tutela del
Territorio e del Mare

Divisione generale per la salvaguardia
ambientale

Divisione VI, rischio industriale e IPPC
c.a. Dr. Lo Presti

Via Cristoforo Colombo, n. 44
00147 - ROMA

e p.c. Ministero dell'Ambiente e della Tutela del
Territorio e del Mare

Commissione Istruttoria per l'Autorizzazione
Integrata Ambientale - IPPC



Provincia di Ravenna

Servizio Ambiente e Territorio

c.a Ing. Chemeri

Piazza dei Caduti per la Libertà, 2/4

48121 - RAVENNA

Ravenna, 09/07/2010
Prot. DIRS/128/SR/sb

Oggetto: Stabilimento Polimeri Europa di Ravenna : inoltro documento di
risposta alle richieste di approfondimento di cui agli esiti della
riunione GI del 02/07/2010

Si trasmette in allegato il documento di risposta relativo alle richieste di
approfondimento di cui agli esiti della riunione della Commissione Istruttoria AIA -
IPPC del 02/07/2010.

La documentazione è rimessa in N. 3 documenti cartacei e 3 documenti su supporto
informatico/DVD.

Distinti Saluti

Polimeri Europa S.p.A.
Stabilimento di Ravenna

Il Direttore

(Piero Boldrini)

polimeri europa

Società per Azioni

Sede Legale San Donato Milanese (MI) - Piazza Boldrini, 1 - Italia

Capitale sociale 1.553.400.000,00 i.v.

Codice Fiscale e Registro Imprese di Milano 03823300821

Part. IVA IT 01768800748

R.E.A. Milano n. 1351279

Società soggetta all'attività di direzione
e coordinamento dell'Eni S.p.a



**DOCUMENTO DI RISPOSTA ALLE RICHIESTE DI
APPROFONDIMENTO DI CUI AGLI ESITI DELLA RIUNIONE GI DEL
02/07/2010**

RICHIESTA DEL GI N.1

Stato di avanzamento dell'installazione di un nuovo serbatoio di stoccaggio per un nuovo tensioattivo che si affianca al tensioattivo attualmente in uso (NaDBS).

Si conferma che l'attività di installazione del nuovo serbatoio è stata completata. A valle dell'ottenimento del parere relativo alla procedura di screening (Delibera Regionale n.442 del 3/4/2007) è stata effettuata alla Provincia di Ravenna, comunicazione di modifica non sostanziale ai sensi dell'art. 269, comma 8, parte V del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, in quanto gli interventi a progetto non comportavano variazioni al quadro emissivo autorizzato (vedi prot. n. DIRS/153/SR/sb del 12/07/2007)

RICHIESTA DEL GI N.2

Serbatoi di proprietà YARA, INEOS VINYLS e VINAVID, verifica ai fini dell'individuazione come attività tecnicamente connesse.

Si conferma che i seguenti 4 serbatoi:

- serbatoio criogenico dell'ammoniaca S1 (da 26.000 m³) di proprietà Yara;
- sfere C3 e C4 (della capacità complessiva di 5.000 m³) di proprietà Vinyls, contenente cloruro di vinile monomero (CVM);
- serbatoio F1 (da 1.500 m³) di proprietà Vinavid, contenente acetato di vinile monomero (AVM);

insistono su terreni di proprietà di società terze e non sono tecnicamente connessi né con i cicli produttivi né con i cicli depurativi di Polimeri Europa, pertanto tali serbatoi non sono oggetto della presente domanda di autorizzazione.



RICHIESTA DEL GI N.3

Elenco aggiornato dei serbatoi, delle attività svolte e dei sistemi di abbattimento; criteri adottati nella scelta degli sfiati da collegare al sistema di abbattimento.

A rettifica di quanto riportato al paragrafo 3.1 della relazione tecnica AT-PGS - allegato B.18_07 del documento di Marzo 2007, si precisa che Polimeri Europa gestisce presso il Parco Generale Serbatoi (PGS) 90 serbatoi di stoccaggio, atmosferici e a pressione, di proprietà Polimeri Europa, Ecofuel, ENI R&M e che tali serbatoi sono oggetto della presente autorizzazione.

I 4 serbatoi di proprietà Yara, Vinyls, Vinavil citati al punto precedente si vanno ad aggiungere ai suddetti 90 serbatoi; essi fanno parte dell'elenco, ma non sono oggetto della presente richiesta di autorizzazione.

Come richiesto si allega un elenco esplicativo dei serbatoi del PGS, in aggiunta alla modulistica prescritta (vedi **Allegato#1**).

Nell'elenco sono riportati i seguenti dati:

- caratteristiche principali dei serbatoi (sigla, capacità, stoccaggio utile, diametro, altezza, tipo di serbatoio);
- tipo di tetto (TF tetto fisso, TG tetto galleggiante);
- colore (As: Alluminio speculare, B bianco);
- sistema di recupero dei vapori (recupero mediante sistema criogenico ad azoto liquido, invio dello sfiato a Forno Incenerimento Sfiati (FIS), raffreddamento diretto del serbatoio utile per limitare l'emissione);
- proprietario;
- indicazione in merito alla connessione con il ciclo di produzione della gomma;
- indicazione se il serbatoio è a pressione oppure no.

Si ribadisce che i serbatoi dichiarati attualmente vuoti sono di norma utilizzati in sostituzione di altri serbatoi, quando questi ultimi sono messi fuori servizio per manutenzione, senza modificare quindi il quadro emissivo generale.

In tutti i 90 serbatoi è applicata almeno una tecnica BAT, il convogliamento degli sfiati a impianti di abbattimento (Forno Incenerimento Sfiati, criocondensatore) è stato effettuato per i serbatoi che contengono materie classificate R45 o materie con presenza di sostanze R45 in tracce.

Infine per maggiori dettagli si faccia riferimento al capitolo 8 da pag. 93 a pag. 109 della "Relazione sull'applicazione delle MTD" riportata in allegato D15 al documento di domanda di AIA di Marzo 2007.



RICHIESTA DEL GI N.4

Verifica del bilancio di materia, con riferimento allo schema a blocchi generale.

In **Allegato#2** viene riportato il bilancio di materia generale (allegato A25_01 della modulistica di domanda AIA), da intendersi alla capacità produttiva.

Rispetto alle precedenti versioni sono state apportate le seguenti variazioni:

- è stato corretto il bilancio indicando il solo quantitativo di butadiene proveniente da esterno e non quello derivante dalla distillazione estrattiva della miscela C4 presso l'impianto Butadiene (AT-BTDE), è stato inoltre indicato il quantitativo di sottoprodotto raffinato 1 in uscita dal suddetto impianto;
- è stata evidenziata sulle emissioni convogliate a Forno Incenerimento Sfiati la stima del contenuto di SOV: la portata è di circa 22.000 tonnellate/anno totali (SOV+azoto), con un contenuto di SOV di circa 6.400 tonnellate/anno;

Si precisa inoltre che i rifiuti riportati nello schema sono solo quelli derivanti dai processi produttivi, e quindi sono stati esclusi quelli non direttamente connessi alle attività produttive, quali ad esempio le terre e rocce da scavo.

RICHIESTA DEL GI N.5

Quadro aggiornato delle modifiche migliorative dell'impianto rispetto all'assetto produttivo presentato in sede d'istanza di AIA

Si conferma la tabella C5 presentata con l'Integrazione Volontaria alla Domanda di AIA di febbraio 2010, riportata al capitolo 6 da pag. 76 a pag. 80, quale aggiornamento al luglio 2010.

Si evidenzia che tale tabella presentata a Marzo 2007 non è mai stata sostanzialmente modificata rispetto a quella originale di Marzo 2007; le uniche variazioni effettuate sono:

- aggiornamento dello stato di avanzamento dei lavori;
- eliminazione della voce 1, convogliamento a FIS del serbatoio D11, essendo stato interrotto l'utilizzo del serbatoio per lo stoccaggio del toluene;
- aggiunta della voce n° 33 relativa al progetto di miglioramento delle prestazioni dell'ossidatore termico catalitico 1233R1 presso il punto di carico delle ferrocisterne e autocisterne dell'MTBE/ETBE;
- aggiunta della voce n°34 relativa al progetto di installazione del sistema di monitoraggio in continuo del COT emesso dal suddetto ossidatore.

Si ribadisce che le voci sono state tutte realizzate, escluso le ultime due (n°33 e n°34), oggetto dell'integrazione volontaria di Febbraio 2010, per le quali si conferma la realizzazione entro dicembre 2012.



RICHIESTA DEL GI N.6

Emissioni di NOx dagli ossidatori termici

Gli ossidatori termici di tipo rigenerativo a masse ceramiche lavorano in forte eccesso di aria, in quanto il loro scopo è la rimozione degli inquinanti. Gli NOx si formano principalmente sul bruciatore, di conseguenza il valore di concentrazione di NOx è modesto. Sull'attuale ossidatore termico F1800 sono disponibili dati che confermano un range di NOx compreso tra 10 e 30 mg/Nm³, tenendo conto dell'incertezza analitica.

La stima dell'immissione degli NOx da parte dei processi produttivi Polimeri Europa è estremamente modesta come riportato a pag 96 del paragrafo 3.4.1 della documentazione integrativa di Ottobre 2008 che, per facilità di consultazione della documentazione inviata, di seguito evidenziamo:

Stima delle Ricadute di NOx

Dall'esame della Tavola D6_03 si evidenzia che:

- *il valore massimo di ricaduta media annua di NOx è intorno a 0,6 µg/m³, interessando aree prossime allo stabilimento. Le aree di maggior ricaduta hanno direzione Est-Ovest ed interessano prevalentemente zone industriali/portuali;*
- *il valore massimo del 99.8 percentile di NOx (valore superato 18 volte in un anno) è stato stimato intorno a 20,1 µg/m³. Le ricadute massime sono concentrate in prossimità dello stabilimento con un asse di distribuzione Est-Ovest.*

Dal confronto con i limiti di normativa derivanti dal DM 60/02 (40 µg/m³ di ricaduta media annua e 200 µg/m³ da non superare più di 18 volte in un anno) si evince che le ricadute di NOx sono di almeno un ordine di grandezza inferiori rispetto a quanto previsto dal Decreto.



RICHIESTA DEL GI N.7

Quadro aggiornato dei consumi di combustibili

B.5.1 Combustibili utilizzati (parte storica)				Anno di riferimento: 2008
Combustibile	% S	Consumo annuo	PCI	Energia
Metano	0	120,8 kSm ³ (1)	35.320 MJ/kSm ³	4.266.656 MJ
	0	26,25 kSm ³ (2)		927.150 MJ
	0	641,8 kSm ³ (3)		22.668.376 MJ
Fuel Gas	0	11.055,0 t (2)	40.955 MJ/t	452.757.530 MJ

Note:

- (1) Quantità riferite all'Attività Tecnicamente Connessa AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina);
- (2) Quantità riferite all'Attività Tecnicamente Connessa AT-BTDE (Impianto Butadiene);
- (3) Quantità riferite al consumo dell'Ossidatore Termico dei SOV F-1800 provenienti dalla Fase F-SOL (Impianto Polidiene)

B.5.2 Combustibili utilizzati (Alla Capacità Produttiva)				
Combustibile	% S	Consumo annuo	PCI	Energia
Metano	0	210 kSm ³ (1)	35.320 MJ/kSm ³	7.417.200 MJ
	0	51,20 kSm ³ (2)		1.808.348,7 MJ
	0	777,12 kSm ³ (3)		27.447.808 MJ
	0	197,60 kSm ³ (4)		6.979.232 MJ
	0	613,2 kSm ³ (5)		21.658.224 MJ
Fuel Gas	0	15.417,6 t (2)	40.829,7 MJ/t	629.485.190,4 MJ

Note:

- (1) Quantità riferite all'Attività Tecnicamente Connessa AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina);
- (2) Quantità riferite all'Attività Tecnicamente Connessa AT-BTDE (Impianto Butadiene);
- (3) Quantità riferite al consumo dell'Ossidatore Termico dei SOV F-1800 provenienti dalla Fase F-SOL (Impianto Polidiene);
- (4) Quantità riferite al consumo dell'Ossidatore Termico dei SOV F-7600 provenienti dalla Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione).
- (5) Quantità riferite al consumo dell'Ossidatore Termico dei SOV F-2800 provenienti dalla Fase F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene);



RICHIESTA DEL GI N.8

Specificazione delle sorgenti di emissioni in atmosfera di CFC/HCFC; in merito il GI chiede una proposta per la riduzione di tali emissioni diffuse.

I cicli frigoriferi che possono emettere in ambiente HCFC/HFC (in totale 19 installazioni) che sono collegati ai cicli produttivi, sono i seguenti:

- AT-PGSB macchine K6, K7
- F- LCBX macchine K208A, K208B, K209A, K209B, X1002A, X1002B
- F- NCIS macchine K1702A, K1702B, K1702C, GENCOLD1, GENCOLD2
- F - SOL macchine K701A, K701B, K7001A, K7001B
- AT-CREL macchine 2001 ME 702, YORK

Sono inoltre installati impianti frigoriferi semi-industriali per il raffreddamento di cabine elettriche e retroquadri (145 installazioni) e impianti per il condizionamento di capannoni industriali ed uffici (324 installazioni di cui 236 di ridotte dimensioni).

Per minimizzare le perdite di HCFC/HFC è già in atto un sistema di controlli periodici, così come previsto dalle normative attualmente in vigore, eseguiti da ditta specializzata; tali controlli vengono eseguiti in ogni impianto, con frequenza dipendente dal contenuto di fluido frigorifero.

Durante i controlli eventuali perdite di HCFC/HFC vengono rilevate mediante un analizzatore di tipo manuale e quindi se necessario vengono eseguiti gli interventi per la loro eliminazione. Per ogni impianto con capacità superiore a 3 kg di fluido frigorifero è presente un registro degli interventi eseguiti con l'indicazione delle perdite rilevate.

I consumi riportati sono cumulativi e comprendono anche le macchine per condizionamento di uffici, sale tecniche, sale controllo, retroquadri, cabine elettriche.

FLUIDO	TIPO	REINTEGRO EFFETTUATO	
R134A	HFC	kg	961
R417A	HFC	kg	79
R407c	HFC	kg	400
R410A	HFC	kg	1
R22	HCFC	kg	254
	Totale	kg	1695



RICHIESTA DEL GI N.9

Emissioni fuggitive, quali misure s'intende adottare per l'abbattimento.

Il lavoro per la riduzione delle emissioni fuggitive è un processo iniziato più di 15 anni fa, che ha comportato l'investimento di ingenti risorse finanziarie (dell'ordine di diversi milioni di euro) diluite negli anni, che hanno comportato una serie di interventi su tutti gli impianti, come indicato nelle schede D.3 della documentazione tecnica allegata alla domanda di AIA. Si riportano gli accorgimenti costruttivi adottati negli interventi realizzati:

- *valvole di regolazione con soffietto di tenuta o doppio anello di tenuta,*
- *pompe centrifughe con tenute doppie o con sistemi ermetici (pompa a rotore immerso o a trascinamento magnetico),*
- *sistemi di campionamento e di dreno in ciclo chiuso o a spillamento diretto dalla tubazione per le sostanze inquinanti,*
- *utilizzo sistematico di specifiche restrittive per gli elementi delle tubazioni con adozione della certificazione a bassa emissione per i fluidi contenenti sostanze R45; questo ha riguardato le valvole (certificazione TA-LUFT) e le guarnizioni sugli accoppiamenti flangiati (certificazione VDI).*

Inoltre tra i progetti di adeguamento, scheda C5, è stata inserito l'intervento n°14 relativo alla sostituzione di valvole manuali e automatiche con valvole certificate per bassa emissione per fluidi contenenti sostanze R45 presso la fase LCBX, progetto già completato. Ulteriori miglioramenti verranno ottenuti mediante l'applicazione del metodo LDAR (Leak Detection and Repair), che comporterà il monitoraggio della piena efficienza degli attuali sistemi di tenuta. Questo sistema permette di focalizzare l'attenzione sui punti critici, permettendo di ottenere un miglior rapporto costi/benefici.

Di seguito si riporta il bilancio 2009 delle emissioni di COVNM in atmosfera

Emissioni di COVNM riferite all'attività di produzione delle gomme

ANNO		2009
PUNTUALI	t	185
DIFFUSE	t	34
FUGGITIVE	t	38
TOTALE COVNM	t	257



RICHIESTA DEL GI N.10

Emissioni diffuse da vasche API (per la fase F-eSBR la principale fonte di emissione diffusa - 1,5 t/a - è rappresentata dalla vasca API che raccoglie gli scarichi liquidi di processo), interventi previsti per l'abbattimento di tali emissioni

Si conferma che le emissioni diffuse dichiarate dalle vasche e fosse API sono originate da stime, utilizzando il metodo CONCAWE (1987) "Cost-effectiveness of hydrocarbon emission controls in refineries from crude oil receipt to product dispatch" - Report No. 87/52" così come già specificato a pg. 3 dell'Appendice D del documento di integrazione dell'AIA di Ottobre 2008.

I valori ottenuti sono da ritenersi conservativi.

In particolare si precisa che la vasca API della fase eSBR non viene utilizzata nel normale assetto operativo e va quindi considerata come un volume a disposizione per la gestione di anomalie di marcia d'impianto. Il calcolo eseguito considera il perdurare di condizioni anomale e pertanto la quantità dichiarata di 1,5 tonnellate/anno non è da ritenersi il reale valore di emissione.

In generale si può affermare che a meno di ipotesi incidentali non si originano dalle vasche quantitativi significativi di emissioni diffuse.

RICHIESTA DEL GI N.11

Specificare la sorgente delle emissioni fuggitive di NH₃

La fase e-SBR per ottenere il lattice intermedio di produzione (inviato anche alla fase e-PLSP), utilizza reattori raffreddati ad ammoniaca. Inoltre per produrre l'acqua a 5°C utilizzata in alcuni scambi termici è presente un ciclo di compressione e raffreddamento dell'ammoniaca composto da compressori alternativi, separatori/gas liquido, da scambiatori di calore, accumulatori dell'ammoniaca liquida.

Le emissioni fuggitive provengono in maggior parte dalle tenute dei compressori alle quali si aggiungono le emissioni provenienti dalle valvole e dalle flangie.

La fase LCBX utilizza l'ammoniaca per la preparazione del nitrato di ammonio, ingrediente utilizzato nella reazione. Questa fase non ha serbatoi o accumulatori d'impianto dove può essere presente l'ammoniaca, ma solo la linea da cui si preleva il prodotto. Le sorgenti di emissione fuggitiva sono relative alle valvole e alle flangie presenti sulla linea.

È stato eseguito presso la fase e-SBR un investimento significativo con un importo superiore ai due milioni di euro per il revamping del compressore alternativo 76K14 e la razionalizzazione dei circuiti dell'ammoniaca con riduzione del numero di accoppiamenti flangiati ed interventi migliorativi sia sulle valvole manuali che su quelle automatiche. La disponibilità del compressore 76K14 ha consentito di mantenere un diverso assetto di marcia per la sezione di compressione dell'ammoniaca con una riduzione significativa delle



emissioni fuggitive pari a circa il 60% rispetto al 2007 come evidenziato nella seguente tabella.

Eventuali interventi ulteriori di revamping di compressori di minor capacità installati in impianto con uso discontinuo non si giustificerebbero in termini di costi/benefici in quanto a fronte di un esborso economico di parecchi milioni di euro determinerebbero un'ulteriore riduzione non significativa di emissione.

Emissioni fuggitive di AMMONIACA

ANNO		2007	2008	2009
AMMONIACA	t	38,5	13,7	12,1

RICHIESTA DEL GI N.12

Finalità dei nuovi camini 97 e 101 (ossidatori termici)

Il camino 97 è relativo alla nuova linea di produzione di SBR in soluzione (F-sSBR), che è oggetto di richiesta di autorizzazione, presentata in sede di istanza in marzo 2007.

Il camino 101 è invece annesso al nuovo ossidatore termico rigenerativo F2800, per il quale è stata inoltrata domanda di autorizzazione all'interno dell'Integrazione volontaria alla domanda di AIA di Febbraio 2010.

Le finalità dell'installazione del nuovo ossidatore F2800 e quindi della nuova emissione n. 101 annessa, sono riportate alle pagg. 98 e 99 del capitolo 10 della suddetta integrazione volontaria.

Inoltre da pag. 100 a pag. 107 del capitolo 11 della suddetta integrazione è stata inserita la valutazione sull'impatto acustico determinato dal nuovo ossidatore F2800.



ULTERIORI ELEMENTI A CHIARIMENTO DI QUANTO DISCUSO NEL CORSO DELL'INCONTRO

Confronto performance 2008 con il Range Europa

Di seguito, per semplificazione nella consultazione della documentazione inviata, si riporta un estratto delle pagg. da 81 a 90 del capitolo 7 della documentazione di integrazione volontaria di Febbraio 2010.

Le singole fasi di produzione sono sostanzialmente allineate con il Range Europa.

La valutazione rispetto al Range Europa è stata effettuata anche per le fasi F-LCBX e F-PLSP, nonostante il BREF "Polymers – August 2007" specifichi che le performance degli impianti che producono come prodotto finito lattice ad alto solido non possono essere propriamente confrontate con i range relativi ai processi eSBR che producono gomma in balle.

Per tutte le fasi la quantità di emissioni in atmosfera si colloca sulla fascia bassa del Range Europa, se non addirittura al di sotto del valore minimo del range stesso.

Per la fase F-eSBR, gli scostamenti relativi al consumo di vapore e alla produzione di rifiuti si giustificano con l'attenzione rivolta al contenimento delle emissioni in atmosfera e alla qualità delle acque di scarico.

Autorizzazione per l'attività di deposito preliminare (d15) e messa in riserva (r13) di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi prodotti in conto proprio

Si conferma quanto segue:

al momento, l'attività di Deposito Preliminare (D15) e Messa in Riserva (R13) di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, è autorizzata con Provvedimento No. 688 del 12/12/2008, rilasciato dalla Provincia di Ravenna, con scadenza 31/12/2013, tale provvedimento, autorizza Polimeri Europa allo stoccaggio massimo istantaneo di 1.415 t di rifiuti pericolosi e di 239 t di rifiuti non pericolosi, per un totale di 1.654 t.

La modifica richiesta a tale provvedimento e quindi da ricomprendere nel documento autorizzativo di AIA, implica un leggero aumento dello stoccaggio di rifiuti pericolosi (+ 69 t) e una speculare riduzione dello stoccaggio di rifiuti non pericolosi - 69 t (per maggiori dettagli si veda quanto riportato al punto 3.5 da pag. 52 a pag. 58 dell'integrazione volontaria alla domanda di AIA presentata in Febbraio 2010).



polimeri europa

Si richiede pertanto di autorizzare in maniera esplicita Polimeri Europa allo stoccaggio massimo istantaneo di 1.484 t di rifiuti pericolosi e di 170 t di rifiuti non pericolosi, per un totale di 1.654 t

Si richiede inoltre di confermare quanto previsto dall'iscrizione al No. 23 del registro delle imprese che effettuano attività di recupero rifiuti non pericolosi sottoposti a procedura semplificata attualmente autorizzata con provvedimento No. 657 del 25/11/2008 rilasciato dalla Provincia di Ravenna con scadenza 24/11/2013 per un totale di 2.900 t.



polimeri europa

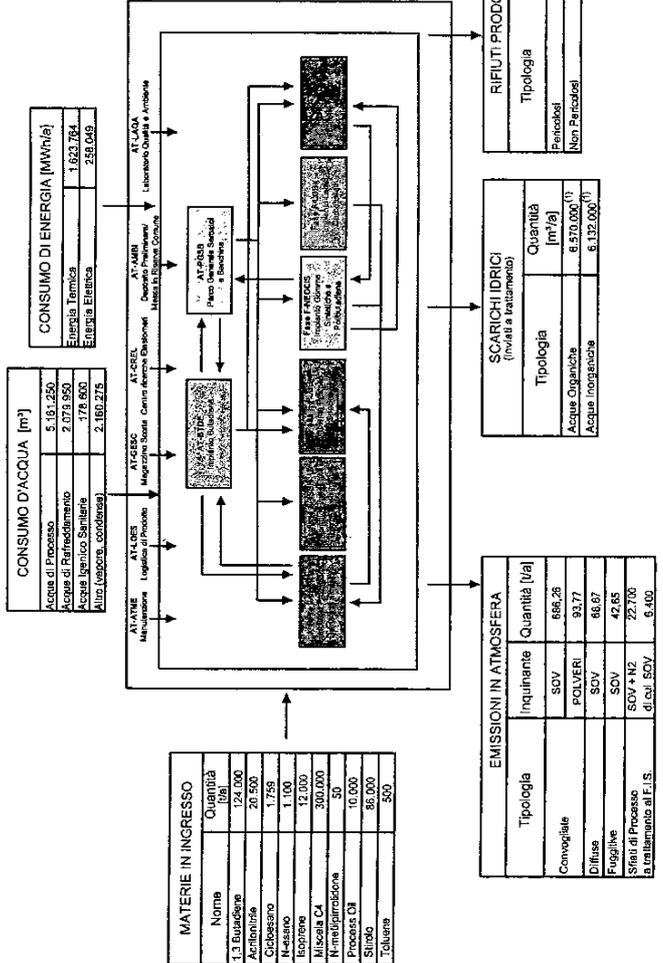
Allegato#1: Elenco serbatoi del PGS



polimeri europa

**Allegato#2: Schema a blocchi generale
(allegato A25_01 della modulistica di domanda AIA)**

SCHEMA A BLOCCHI GENERALE



MATERIE IN INGRESSO	
Nome	Quantità [t/a]
1,3 Butadiene	124.000
Acetonitrile	26.500
Cicloesano	1.758
Nesano	1.100
Isoprene	12.000
Miscela C4	380.000
N-metilpirrolidone	50
Process Oil	10.000
Stirolo	86.000
Toluene	500

CONSUMO D'ACQUA [m³]	
Acqua di Processo	5.181.250
Acqua di Raffreddamento	2.079.950
Acqua Igienico Sanitaria	178.600
Altre (vapore, condensati)	2.160.275

CONSUMO DI ENERGIA [MWh/a]	
Energia Termica	1.823.784
Energia Elettrica	238.049

PRODOTTI IN USCITA	
Nome	Quantità [t/a]
Gomma Europrene® SBR	120.000
Lattice Europrene® SBR-NBR	33.000
Lattice Europrene® XSBR-XNBR	34.000
Gomma Europrene® BR	80.000
Gomma Europrene® SOL	85.000
Gomma Europrene® SOL BBR	38.000 ⁽²⁾

SOTTOPRODOTTI	
Nome	Quantità [t/a]
Raffinato 1	150.000 ⁽³⁾

RIFIUTI PRODOTTI	
Tipologia	Quantità [t/a]
Pericolosi	6.628
Non Pericolosi	1.896

SCARICHI IDRICI (inviati a trattamento)	
Tipologia	Quantità [m³/a]
Acque Organiche	6.570.000 ⁽¹⁾
Acque Inorganiche	6.132.000 ⁽¹⁾

EMISSIONI IN ATMOSFERA		
Tipologia	Inquinante	Quantità [t/a]
Convogliate	SOV	686,28
	POLVERI	93,77
	SOV	88,87
Fugitive	SOV	42,68
	SOV FINE	22.700
Trasmissione di F.I.S.	SOV	9.400
	SOV	9.400

REV.	DATA	OPERAZIONE
2	14/07/2019	EMERSIONE PER AGGIORNAMENTO
1	11/02/2018	EMERSIONE PER AGGIORNAMENTO
0	06/03/2018	SESTIONE SPA-VA

EMAFI POLONIA
 VIA SAN NICOLA, 19 - 49142 GROSSETO, ITALIA
 TEL. +39 0564 32 8146 FAX. +39 0564 342 1018
 C.F. 01500010529 P.IVA 01500010529
 C.C. IVA 11/03/2001/00000000000

INDICAZIONE PRODOTTO: STABILIMENTO DI RAVENNA INTEGRAZIONE VOLONTARIA ALLA DOMANDA DI AIA

NUMERO INQUIRITA': ALLEGATO A25_01

SCHEMA A BLOCCHI GENERALE

REDAZIONE	REDAZIONE	REDAZIONE	REDAZIONE
REDAZIONE	REDAZIONE	REDAZIONE	REDAZIONE
REDAZIONE	REDAZIONE	REDAZIONE	REDAZIONE
REDAZIONE	REDAZIONE	REDAZIONE	REDAZIONE

NUMERO INQUIRITA': 09-707-40172

REV. 0

Note:
 (1) Quantità calcolata in base ai valori massimi riportati nelle omologhe di accettazione delle acque di processo organiche e inorganiche conferite all'impianto di trattamento della Società Ecologia Ambiente.
 (2) Quantità calcolata in base ai valori massimi riportati nelle omologhe di accettazione delle acque di processo organiche e inorganiche conferite all'impianto di trattamento della Società Ecologia Ambiente.
 (3) Prodotto inviato all'impianto MTE.

