



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

E.prot DVA-2010-0022468 del 23/09/2010



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. centralino: +39 02 5201

www.polimerieuropa.com - info@polimerieuropa.com

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

Ravenna, 20/09/2010

Prot. DIRS/152/SR/sb

Oggetto: Stabilimento Polimeri Europa di Ravenna : inoltro documento di risposta di cui alla richiesta contenuta nel verbale di riunione del 10/09/2010 (prot CIPPC-00-2010-0001772)

Facendo seguito a quanto inviato via mail il giorno 17/09/2010, si trasmette in allegato la versione cartacea del documento di risposta relativo alla richiesta contenuta nel verbale di riunione della Commissione Istruttoria AIA - IPPC del 10/09/2010.

La documentazione è rimessa in N. 3 copie sia cartacee che su supporto informatico/CD.

Distinti Saluti

Polimeri Europa S.p.A.
Stabilimento di Ravenna

Il Direttore

(Paolo Baldrati)

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 DI CUI ALL'INCONTRO CON IL GI DEL 10
SETTEMBRE 2010**

**VALUTAZIONI DEGLI ATTUALI LIMITI AUTORIZZATI PER LE EMISSIONI
CONVOGLIATE**

Premessa

Il gestore presenta una valutazione degli attuali limiti autorizzati per le emissioni convogliate a valle dell'incontro con il GI del 10/9/10 per gli impianti elastomeri dello stabilimento di Ravenna e le attività ad esse tecnicamente connesse.

Nel corso della fase istruttoria il gestore così come richiesto dal GI ha compilato per ogni punto di emissione una specifica scheda riepilogativa indicando i valori di emissione dell'anno 2008, intesi come prestazioni medie di impianto, e i valori alla massima capacità produttiva (quest'ultimi prossimi ai valori di messa a regime), motivandone le ragioni tecniche di processo.

A seguito delle rinnovate richieste da parte del GI di ridurre i suddetti limiti, il gestore, pur essendo orientato alla conferma dei valori massimi di emissione alla capacità produttiva, ha effettuato un'ulteriore valutazione tecnica che trova fondamento sul fatto che gli interventi di adeguamento volontariamente proposti (vedi scheda C5) sono stati realizzati e non ultimo la proposta di installazione del nuovo impianto di abbattimento costituito dal termossidatore F2800 asservito alla fase F-NEOCIS.

Il gap che si evidenzia nelle schede di emissione fra le prestazioni 2008 e le prestazioni alla massima capacità produttiva è spiegato dal fatto che gli impianti di produzione di elastomeri sono caratterizzati da:

- chimismo complesso (con reazioni di conversione parziali, strippaggio con vapore di emulsioni, soluzioni non ideali);
- ampio mix produttivo che determina la necessità di proporre al mercato polimeri con caratteristiche diverse in termini di contenuto di monomeri;
- grandi capacità delle apparecchiature e degli hold up di impianto che non consentono di modificare le condizioni di processo in tempi brevi (sono necessarie tra le 4 e le 12 ore);
- frequenti cambi campagna e cambi produzione;
- frequenti variazioni di assetto delle linee di finitura.



Per quanto sopra i limiti indicati alla massima capacità produttiva indicati dal gestore, sono necessari al fine di evitare superamenti dei limiti di emissione autorizzati dovuti alla naturale variabilità del processo.

F-SOL/F-NEOCIS

Le emissioni in atmosfera per la fase F-SOL e F-NEOCIS evidenziano come le prestazioni degli impianti dello stabilimento di Ravenna siano ben collocate rispetto al Range Europa per produzioni analoghe; in particolare:

Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene (NEOCIS). Le emissioni in atmosfera di SOV sono collocate nella fascia bassa del Range Europa:

EMISSIONI IN ATMOSFERA	CONSUNTIVO 2008	RANGE EUROPA ^(nota 1) (min ÷ max)
SOV, kg/ton	1,28 (1,55) ^(nota 2)	0,31 ÷ 30,3

Note: (1) Fonte: BREF in the Production of Polymers, August 2007, Tab.7.3;

(2) Il valore tra parentesi comprende la quota parte delle emissioni del Parco Generale Serbatoi

Impianto Polidiene (F-SOL). L'emissione in atmosfera di SOV è collocata nella fascia bassa del Range Europa:

EMISSIONI IN ATMOSFERA	CONSUNTIVO 2008	RANGE EUROPA ^(nota 1) (min ÷ max)
SOV, kg/ton	1,62 (1,92) ^(nota 2)	0,31 ÷ 30,3

Note: (1) Fonte: BREF in the Production of Polymers, August 2007, Tab.7.3;

(2) Il valore tra parentesi comprende la quota parte delle emissioni del Parco Generale Serbatoi

Camini 2 – 3 – 4 - 10

Tali camini sono relativi alle linee di finitura dedicati agli impianti in soluzione SOL e NEOCIS.

Come presentato nella scheda C5 "Programma degli interventi di adeguamento", la realizzazione da parte del Gestore di alcuni interventi mirati sui sistemi di abbattimento polveri ha consentito di accettare la riduzione, proposta dal GI in fase istruttoria, del limite autorizzato per le polveri sulle emissioni puntuali delle finiture delle fasi F-SOL e F-NEOCIS (da 20 mg/Nm³ a 10 mg/Nm³), consentendo una riduzione totale delle polveri autorizzate del 47,7%.



Il gestore conferma le valutazioni sui limiti di SOV presentate all'interno del documento di integrazione volontaria di febbraio 2010 nel quale è stato proposto il riassetto dei camini delle finiture SOL e NEOCIS anche in seguito all'installazione del nuovo termossidatore F2800.

Per completezza di seguito si riportano nuovamente le suddette valutazioni: all'attuale ossidatore termico rigenerativo F-1800 sono convogliate le correnti gassose provenienti dalle linee di finitura dedicate all'essiccamento dei polimeri prodotti sia nella fase FSOL che nella fase F-NEOCIS. Anche in futuro tale sistema potrà continuare a trattare gli sfiati provenienti da entrambe le fasi.

Polimeri Europa ha proposto una modifica dei limiti emissivi delle finiture SOL e NEOCIS e sta definendo un possibile riassetto impiantistico e gestionale delle finiture NEOCIS e SOL.

PE intende, infatti, realizzare un nuovo impianto di abbattimento (un nuovo ossidatore termico, F-2800) che sarà dedicato esclusivamente al trattamento delle correnti gassose provenienti dalle linee di finitura (essiccamento dei prodotti) E9 ed E15 dedicate alla produzione di BR sintetizzato nella fase F-NEOCIS; l'intervento consentirà di separare tali correnti da quelle provenienti dalle linee di finitura della fase F-SOL (E10 – E12 – E14) che continueranno ad essere trattate presso il sistema di abbattimento esistente F-1800.

Nuovi punti di emissione in aria n. 101 (E35-8) e 102 (E35-9)

In previsione di questo possibile intervento futuro di realizzazione del nuovo ossidatore sono state aggiornate anche le schede B.6 e B.7.2 relativamente alla fase F-NEOCIS inserendo i due nuovi punti di emissione denominati E35-8 e E35-9 relativi proprio all'installazione del nuovo impianto di abbattimento.

Tale sistema sarà costituito da un abbattitore ad umido per polveri e da un ossidatore termico rigenerativo. L'applicazione di tale sistema rientra tra le migliori tecnologie disponibili per il trattamento delle correnti contenenti VOC come riportato nei BREF Polymers (Agosto 2007) e Common Waste Water and Waste Gas Treatment/Management System in Chemical Sector (Febbraio 2003).

I due nuovi punti di emissione sono relativi rispettivamente al camino utilizzato durante il normale esercizio dell'impianto di abbattimento (E35-8) e al camino utilizzato per le condizioni di emergenza (E35-9).



Nel 2004, presso la fase F-SOL, è stato installato un sistema di abbattimento analogo a cui attualmente sono convogliati gli sfiati provenienti dalle linee di finitura delle fasi F-SOL e F-NEOCIS.

Riassetto Finiture

Attraverso l'installazione del nuovo impianto di abbattimento PE migliorerà l'attuale assetto impiantistico e gestionale delle fasi F-SOL e F-NEOCIS. Gli impianti di produzione richiedono, infatti, periodiche fermate per la realizzazione di verifiche ispettive, investimenti, interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria; anche il sistema di abbattimento richiede interventi periodici di manutenzione che attualmente sono eseguiti in concomitanza della fermata della fase F-SOL, con conseguente impatto anche sulle condizioni di marcia della fase F-NEOCIS.

In definitiva la realizzazione del nuovo impianto di abbattimento dedicato alla sola fase F-NEOCIS determinerà una miglior disponibilità dei sistemi di abbattimento sia durante le operazioni di manutenzione programmate dei singoli impianti che risulteranno svincolati, sia per l'eventuale fuori servizio per cause accidentali e, infine, una migliore gestione operativa determinata da una semplificazione significativa dell'assetto.

Come evidenziato nella seguente Tabella, l'introduzione dei due nuovi punti di emissione non comporterà un incremento in termini di flusso di massa complessivo rispetto alla situazione attualmente autorizzata per le emissioni di SOV e COT delle fasi F-SOL e F-NEOCIS; ciò risulta possibile attuando il previsto riassetto dei limiti emissivi (portate e concentrazioni) dei camini esistenti delle suddette fasi.

Pertanto l'assetto modificato (portate e concentrazioni delle singole emissioni) come riportato nelle schede e nella tabella è quello per il quale si richiede autorizzazione.

Si precisa infine che per tale modifica non sono in corso procedimenti autorizzativi di tipo locale.



Il gestore propone il seguente prospetto emissivo ante e post modifica:

Confronto Emissioni fra Assetto Attuale e Futuro SOL e NEOCIS												
Caratteristiche Emissioni				ASSETTO ATTUALE (A)				ASSETTO FUTURO (F)				(F) - (A)
Emissione	Prove-nienza	Sostanza emessa	Portata (Nm³/h)	Limite emissivo (mg/Nm³)	Funzion. (h/a)	flusso di massa (kg/a)	portata (Nm³/h)	limite emissivo (mg/Nm³)	Funzion. (h/a)	Flusso di massa (kg/a)	(kg/a)	
E34-D1	2	Finitura E12	SOV	120000	100	8000	96000	105000	115	8000	96600	600
E34-D2 ¹	3	Finiture E14 -E15	SOV	240000	100	8000	192000	180000	115	8000	165600	-26400
E34-D4	4	Finitura E10	SOV	120000	150	8000	144000	105000	170	8000	142800	-1200
E35-1	10	Finitura E9	SOV	120000	90	8000	86400	108000	100	8000	86400	0
E34-D8 ²	8	Ossidatore F-1800	COT	50000	50	8760	21900	50000	30	8760	13140	-8760
E35-8 ³	101	Nuovo ossidatore F-2800	COT	-	-	-	-	50000	30	8760	13140	13140
<i>Note:</i>						totale SOV	518400			totale SOV	491400	-27000
(1) Tale Emissione è asservita a due linee di finitura E14 (fase F-SOL) e E15 (fase F-NEOCIS), convogliate in un unico camino.						totale COT	21900			totale COT	26280	4380
(2) Finiture E10, E12, E14 (fase F-SOL), E9, E15 (fase F-NEOCIS).						totale	540300			totale	517680	-22620
(3) Finiture E9 ed E15 (fase F-NEOCIS)												

E' necessario sottolineare come gli impianti di produzione di elastomeri in soluzione siano caratterizzati:

- chimismo complesso (con reazioni di conversione parziali, strippaggio con vapore di soluzioni, soluzioni non ideali);
- ampio mix produttivo che determina la necessità di proporre al mercato polimeri con caratteristiche diverse in termini di contenuto di monomeri;
- grandi capacità delle apparecchiature e degli hold up di impianto che consentono di modificare le condizioni di processo con tempi variabili tra le 4 e le 12 ore;
- frequenti cambi campagna e cambi produzione;
- frequenti variazioni di assetto delle linee di finitura.

Camini 5, 6, 11

Il gestore rileva che le polveri non sono da considerare un impatto significativo di PE in quanto le emissioni di PE sono pari a circa 2 t/a di polveri totali.

La realizzazione da parte del Gestore di alcuni interventi mirati sui sistemi di abbattimento polveri (vedi scheda C.5) ha consentito di accettare la riduzione, proposta dal GI in fase istruttoria, del limite autorizzato per le polveri sulle emissioni puntuali delle finiture delle fasi F-SOL e F-NEOCIS, consentendo una riduzione totale delle polveri autorizzate del 47,7%.

Sui camini 5, 6 ed 11 sono installati sistemi di abbattimento. Le operazioni di preparazione degli ingredienti sono discontinue e l'emissione annua in termini di flusso di massa non è significativa inoltre, la variabilità dell'applicazione non consente il limite proposto dal GI; si



chiede quindi che venga mantenuto il limite alla massima capacità produttiva indicato dal gestore nelle schede delle emissioni.

Camino 12

Si tratta di un camino a valle di un sistema di abbattimento a carboni attivi. Il rilascio all'atmosfera di SOV è trascurabile. I carboni sono efficaci ma la riduzione di efficienza è estremamente rapida. L'installazione è analoga a quella del camino 13 per il quale è stato mantenuto il limite di SOV alla massima capacità produttiva indicata dal gestore nelle schede delle emissioni.

Fase e-SBR

Le emissioni in atmosfera per la fase e-SBR (dal camino n. 14 al camino n. 46), evidenziano come le prestazioni dell'impianto dello stabilimento di Ravenna siano ben collocate rispetto al Range Europa per produzioni analoghe.

Impianto Gomme in emulsione (F-eSBR). Le emissioni in atmosfera di SOV sono pari al minimo del Range Europa:

EMISSIONI IN ATMOSFERA	CONSUNTIVO 2008	RANGE EUROPA ^(nota 1) (min ÷ max)
SOV, kg/ton	0,15 (0,17) ^(nota 2)	0,17 ÷ 0,54

Note: (1) Fonte: BREF in the Production of Polymers, August 2007, Tab.7.3;

(2) Il valore tra parentesi comprende la quota parte delle emissioni del Parco Generale Serbatoi.

Camino 15 (colonna preparazione acqua nerofumo)

Il sistema di abbattimento utilizzato presso l'impianto per tale applicazione particolare (prodotto bagnato) determina il raggiungimento di prestazioni inferiori rispetto alla proposta presentata da GI. Una revisione del sistema risulterebbe di difficile realizzazione ed estremamente onerosa, inoltre le quantità di polimeri CBMB prodotte sono modeste e non raggiungono il 5% della produzione complessiva di eSBR.

Le operazioni di preparazione della sospensione acqua-nerofumo che possono determinare l'emissione di polveri sono discontinue e l'emissione annua in termini di flusso di massa non è significativa.

Si chiede quindi che venga mantenuto il limite attualmente autorizzato.



Camini da 16 a 40

L'impianto e-SBR dispone di 5 linee di finitura in cui si realizza l'essiccamento ed il confezionamento del prodotto finito. L'attuale assetto delle linee di finitura è legato alle attuali richieste del mercato e risulta essere il seguente:

- **Linea 100** **carbon black master batch CBMB**
- **Linea 200** **polimeri alto stirolici HS**
- **Linea 300** **polimeri olioestesi**
- **Linea 500** **polimeri olioestesi / polimeri DRY**
- **Linea 600** **polimeri DRY**

L'attuale assetto potrà comunque variare sulla base delle mutate esigenze di mercato.

Ciascuna linea di finitura è caratterizzata dai seguenti punti di emissione (camini da 16 a 40):

- Cappe coagulazione
- Trasporto alimentazione essiccatore
- Essiccatore prodotto centro
- Essiccatore prodotto parte terminale
- Trasporto prodotto da essiccatore a confezionamento

Sono stati raccolti in Tab.1 i limiti relativi a VCE e SOV di ciascuna linea di finitura per i quali il gestore risulta attualmente autorizzato.

E' necessario sottolineare come gli impianti di produzione di elastomeri siano caratterizzati:

- chimismo complesso (con reazioni di conversione parziali, strippaggio con vapore di emulsioni);
- ampio mix produttivo che determina la necessità di proporre al mercato polimeri con caratteristiche diverse in termini di contenuto di monomeri;
- grandi capacità delle apparecchiature e degli hold up di impianto che consentono di modificare le condizioni di processo con tempi variabili tra le 4 e le 12 ore;
- frequenti cambi campagna e cambi produzione;
- frequenti variazioni di assetto delle linee di finitura.

La proposta elaborata dal gestore su richiesta del GI prevede di:

- mantenere valori il più possibile omogenei per i limiti autorizzati su tutte le linee di finitura;
- proporre una ragionevole riduzione dei valori autorizzati dove le ottimizzazioni di processo perseguite lo consentano.



In particolare si segnala come i limiti proposti dal gestore siano caratterizzati da una:

- significativa riduzione delle SOV, in particolare nelle aree centrali e terminali, di tutti gli essiccatori;
- riduzione di VCE per tutti le emissioni convogliate sia della linea di finitura 100 (D1) che della linea di finitura 600 (D6);
- gli incrementi di limite autorizzato richiesti per le SOV per le tinte di coagulazione da 4 a 5 mg/Nm³ come pure alcuni per le SOV nella sezione di trasporto e centrali di alcuni essiccatore non sono significative.

In generale, l'insieme delle variazioni proposte determina una significativa riduzione dei limiti autorizzati di SOV all'atmosfera come evidenziato nella Tab. 3 allegata.

I limiti proposti dal gestore sono presentati in Tab. 2.



polimeri europa

Tab.1 – Limiti attualmente autorizzati (mg/Nm³)

Linea di finitura	Dispositivi tecnici	Inquinante	Cappe coagulazione	Trasporto alimentazione essiccatore	Essiccatore prodotto centro	Essiccatore prodotto parte terminale	Trasporto prodotto da essiccatore a confezionamento
100	D1	Vce	1	1	3	5	2
		SOV	6	32	36	55	25
200	D2	Vce	1	1	2	2	2
		SOV	4	32	36	52	35
300	D3	Vce	1	2	3	2	2
		SOV	4	32	36	52	15
500	D5	Vce	1	2	3	3	1
		SOV	4	16	154	60	25
	D6	Vce	2	2	4	3	2
		SOV	4	42	154	60	25



Tab.2 – Limiti proposti dal gestore (mg/Nm³)

Linea di finitura	Dispositivi tecnici	Inquinante	Cappe coagulazione	Trasporto alimentazione essiccatore	Essiccatore prodotto centro	Essiccatore prodotto parte terminale	Trasporto prodotto da essiccatore a confezionamento
100	D1	Vce	1 (*)	1 (*)	3 (*)	3	2
		SOV	5 (*)	30 (*)	30 (*)	30 (*)	25 (*)
200	D2	Vce	1 (*)	1 (*)	3	3	2
		SOV	5	30	30	30	25
300	D3	Vce	1 (*)	2	3 (*)	3	2
		SOV	5 (*)	30	30	40	15 (*)
500	D5	Vce	1 (*)	2 (*)	3	3	1 (*)
		SOV	5 (*)	20 (*)	30	30	25
600	D6	Vce	1 (*)	2 (*)	3 (*)	3	2
		SOV	5 (*)	30	30	30	25

(*) come da proposta GI



Tab.3 – Variazione tra limiti attualmente autorizzati e proposta del gestore (%)

Linea di finitura	Dispositivi tecnici	Inquinante	Cappe coagulazione	Trasporto alimentazione essiccatore	Essiccatore prodotto centro	Essiccatore prodotto parte terminale	Trasporto prodotto da essiccatore a confezionamento
100	D1	Vce	0%	0%	0%	40%	0%
		SOV	17%	6%	17%	45%	0%
200	D2	Vce	0%	0%	-50%	-50%	0%
		SOV	-25%	6%	17%	23%	29%
300	D3	Vce	0%	0%	0%	-50%	0%
		SOV	-25%	6%	17%	42%	0%
500	D5	Vce	0%	0%	0%	0%	0%
		SOV	-25%	-25%	81%	50%	0%
600	D6	Vce	50%	0%	25%	0%	0%
		SOV	-25%	29%	81%	50%	0%

In bianco i valori che non sono stati modificati

In blu le riduzioni

In rosso le richieste di incremento



Camino 41

Si tratta del camino annesso alla sezione di rilavorazione del prodotto finito, caratterizzata da un ciclo di lavorazione in discontinuo. Le polveri sono costituite da polimero (prodotto finito) con granulometria grossolana. Il gestore propone pertanto una riduzione del tenore di SOV e di VCE come proposto da GI ma chiede che si mantenga l'attuale limite autorizzato per le polveri.

Camino 43

Il gestore rileva che le polveri non sono da considerare un impatto significativo di PE in quanto le emissioni di PE sono pari a circa 2 t/a di polveri totali.

Come dettagliato nella documentazione inviata ed in particolare nella scheda C5 "Programma degli interventi di adeguamento", la realizzazione da parte del Gestore di alcuni interventi mirati sui sistemi di abbattimento polveri ha consentito di accettare la riduzione, proposta dal GI in fase istruttoria, del limite autorizzato per le polveri sulle emissioni puntuali delle finiture delle fasi F-SOL e F-NEOCIS, consentendo una riduzione totale delle polveri autorizzate del 47.7%.

Le operazioni di scarico dell'acido resinico che possono determinare l'emissione di polveri sono discontinue e l'emissione annua in termini di flusso di massa non è significativa.

Si chiede quindi che venga mantenuto il limite autorizzato.

F-LCBX

Camino 47

Si tratta probabilmente di un errore, in analogia con il camino n°48, si chiede di mantenere i limiti autorizzati attuali, anche sulla base valore estremamente ridotto di emissione autorizzata.

Camino 49

Al momento tale camino non è esercito si chiede pertanto, data la poca significatività dell'emissione stessa, di mantenere l'attuale limite autorizzato.



polimeri europa

F-PGSB

Camino 54

L'ossidatore catalitico sarà oggetto di interventi di miglioramento che verranno completati in un tempo massimo di 18 mesi dalla data di rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale. L'apparecchiatura al momento non è in grado di fornire una prestazione migliore rispetto al limite per quale il gestore chiede autorizzazione.

Si chiede quindi che la riduzione proposta dal GI (200 mg/Nm³) diventi operativa una volta completato l'investimento.

Tabella 1. Caratteristiche dei punti di emissione convogliata e limiti

N. camino	Ex-Sigla	Fase	Dispositivi tecnici	Inquinante	Limite attuale	Limite	Prestazione attuale	Prestazione CPA	Limite autorizzato	Limite	Limite AIA proposto	Proposta PE	Commenti PE	Note PE	
					-2005	MTD				D. Lgs. 152/06					(kg/t)
					(kg/t)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(kg/h)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)			
1	E33-E1	AT-BTDE	Generatore di vapore B2001 (fuel gas)	NOx	n.a.	n.a.	240 (3,3 kg/h); 169 O2 rif. 3 (%) media 2008 cfr.schede	270 (6,9 kg/h)	300	350	300 O2 rif. 3 (%)	300 O2 rif. 3 (%)	OK		
2	E34-D1	F-SOL	Finitura E12	Polveri	0,077	n.a.	0,98 (0,08 kg/h)	20 (2,1 kg/h)	20	50	10	10	OK		
				Cicloesano	SOV = 1,879		40,4 (3,4 kg/h)	115 (12,075 kg/h)							
3	E34-D2	F-SOL	Finitura E14 e E15	Esano tecnico	VIC = 0,0000015		23,4 (3,6 kg/h)	115 (20,7 kg/h)						Si conferma la richiesta di autorizzazione del limite così come da proposta di riassetto finiture SOL NEOCIS (vedi pag. 99 doc. n° 09-707-H2 febbraio 2010)	
				Cicloesano	SOV = 1,879		0,01 (0,018 kg/h)	0,01 (0,018 kg/h)	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	OK	
				Σ IPA	COT = 0,021	0,31 – 30,3	n.d.	0,4 (0,06 kg/h)	20 (3,6 kg/h)	20	50	10	10	OK	
4	E34-D4	F-SOL	Finitura E10	Esano tecnico	VIC = 0,0000015	0,31 – 30,3	83 (7,3 kg/h)	170 (17,85kg/h)						Si conferma la richiesta di autorizzazione del limite così come da proposta di riassetto finiture SOL NEOCIS (vedi pag. 99 doc. n° 09-707-H2 febbraio 2010)	
				Polveri	SOV = 1,879		0,4 (0,04kg/h)	20 (2,1 kg/h)	20	50	10	10	OK		
5	E34-D5	F-SOL	Caricamento sacchi V102, preparazione antiossidante	Polveri	0,077	(2-10)	7 (0,0017 kg/h)	20 (0,016 kg/h)	20	50	10	20	OK	Trattasi di emissione annessa alla sezione di preparazione ingredienti caratterizzata da un flusso discontinuo; la variabilità dell'applicazione non consente il rispetto del limite proposto dal GI	
6	E34-D6	F-SOL	preparazione antiossidante V1102	Polveri	0,077	-	0,0114 (0,00005 kg/h)	20 (0,016 kg/h)	20	50	10	20	OK	Trattasi di emissione annessa alla sezione di preparazione ingredienti caratterizzata da un flusso discontinuo; la variabilità dell'applicazione non consente il rispetto del limite proposto dal GI	
7	E34-D7	F-SOL	Preparazione ingredienti V107, V113, V117	Acido cloridrico		-50	0,2 (0,000052 kg/h)	30 (0,0024 kg/h)	30	30	10	10	OK		
				Esano tecnico	SOV = 1,879		0,432 (0,000011 kg/h)	100 (0,008 kg/h)							OK
8	E34-D8	F-SOL/F-NEOCIS	Abbattitore ad umido e F-1800 Ossidatore termico rigenerativo	COT	0,021	(1-4)	7,3 (0,36kg/h)	30 (1,5 kg/h)	50	50	30	30	OK		
9	E34-D9	F-SOL/F-NEOCIS	By pass F-1800 ossidatore termico rigenerativo	Cicloesano	SOV = 1,879	n.a.	731 (25,1 kg/h)	1000 (50 kg/h)	Emergenza	-	1000 registrare by-pass	Emergenza	OK	In analogia agli altri camini si chiede di mantenere la dizione di scarico d'emergenza senza indicare limiti massimi di emissione	
10	E35-1	F-NEOCIS	Finitura E09	Esano tecnico	VIC = 0,0000015	0,31 – 30,3	50,4 (5,3 kg/h)	100 (10,8 kg/h)						OK	
				Polveri	SOV = 1,879		0,5 (0,05 kg/h)	20 (2,16 kg/h)	20	50	10	10	OK		
				Σ IPA	COT = 0,021	-	n.d.	0,01 (0,00108 kg/h)	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	OK	
11	E35-2	F-NEOCIS	Preparazione ingredienti	polveri	0,34	(2-10)	7,5 (0,0015 kg/h)	30 (0,024 kg/h)	100	50	20	30	OK	Trattasi di emissione annessa alla sezione di preparazione ingredienti caratterizzata da un flusso discontinuo e da una variabilità della granulometria della materia prima che è di origine naturale; la variabilità dell'applicazione non consente il rispetto del limite proposto dal GI	
12	E35-5	F-NEOCIS	Stiati di esercizio V1105	Esano tecnico	VIC = 0,0000015	n.a.	1,8 (0,00015 kg/h)	50 (0,025 kg/h)	50	600	10	50	OK	Trattasi di emissione annessa alla sezione di preparazione ingredienti caratterizzata da un flusso discontinuo a valle di un sistema di abbattimento a carboni attivi; il tipo di applicazione non consente il rispetto del limite proposto dal GI	
				Terz-butilcloruro	SOV = 1,879		34,6 (0,003 kg/h)	45 (0,045 kg/h)							OK
13	E35-6	F-NEOCIS	Abbattimento stiati serbatoi prodotti piroforici (V1101, V1102, V1109, R1103, V1115b, V1122) e SEBS (R9100, V9115, V9121, V9122)	Idrocarburi C4 (butano, tetraidrofurano)	SOV = 1,879	n.a.	0,1 (0,00001 kg/h)	5 (0,005 kg/h)	50	600	50	50	OK		
				vinilcloruro	COT = 0,021		0,4 (0,0001 kg/h)	5 (0,01 kg/h)	5	50	10	10	OK		
14	E32-E1	F-eSBR	Coclea scarico nerofumo	Polveri	0,001	(2-10)	0,5 (0,0001 kg/h)	30 (0,015 kg/h)	5	50	10	10	OK		
15	E32-E2	F-eSBR	colonna preparazione acqua - nerofumo	Polveri	0,001	(2-10)	0,5 (0,0001 kg/h)	30 (0,015 kg/h)	50	50	10	50	OK	L'applicazione particolare (con prodotto bagnato) determina il raggiungimento di prestazioni, da parte del sistema di abbattimento, inferiori rispetto alla proposta presentata da GI. Una revisione del sistema risulterebbe di difficile realizzazione ed estremamente onerosa, inoltre le quantità di polimeri CBMB prodotte sono modeste e non raggiungono il 5% della produzione complessiva di e-SBR. Si conferma pertanto il limite ad oggi autorizzato.	
16	E32-E3	F-eSBR	Trasporto alimentazione essiccatore D1	vinilcloruro	SOV = 0,16	0,17 – 0,54	0,2 (0,002 kg/h)	1 (0,008 kg/h)	1	5	1	1	OK		
				stirene	VIC = 0,53	VIC = n.a.	0,6 (0,004 kg/h)	29 (0,232 kg/h)	32	150	30	30	OK		
				toluene	-		0,3 (0,002 kg/h)	3 (0,024 kg/h)	300	30	30	OK			
17	E32-E9	F-eSBR	Essiccatore prodotto centro D1	vinilcloruro	-		1,2 (0,01 kg/h)	3 (0,06 kg/h)	3	5	3	3	OK		
				stirene	-		6,9 (0,06 kg/h)	33 (0,66 kg/h)	36	150	30	30	OK		
				toluene	-		0,1 (0,001 kg/h)	3 (0,06 kg/h)	300	30	30	OK			
				Σ IPA	-		0,009 (0,00007 kg/h)	0,01 (0,0002 kg/h)	0,01	0,01	0,01	0,01	OK		
18	E32-E15	F-eSBR	Essiccatore prodotto parte terminale D1	vinilcloruro	-		0,06 (0,0005 kg/h)	5 (0,1 kg/h)	5	5	1	3	OK		
				stirene	-		0,34 (0,0028 kg/h)	50 (1,0 kg/h)	55	150	30	30	OK		
				toluene	-		0,04 (0,0003 kg/h)	5 (0,1 kg/h)	300	30	30	OK			
				Σ IPA	-		0,001 (0,00001 kg/h)	0,01 (0,0002 kg/h)	0,01	0,01	0,01	0,01	OK		
							0,1	2							

Tabella 1. Caratteristiche dei punti di emissione convogliata e limiti

N. camino	Ex-Sigla	Fase	Dispositivi tecnici	Inquinante	Limite attuale -2005 (kg/t)	Limite MTD (mg/Nm ³)	Prestazione attuale (mg/Nm ³) (kg/h)	Prestazione CPA (mg/Nm ³) (kg/h)	Limite autorizzato (mg/Nm ³)	Limite D. Lgs. 152/06 (mg/Nm ³)	Limite AIA proposto (mg/Nm ³)	Proposta PE (mg/Nm ³)	Commenti PE	Note PE
19	E32-E21	F-eSBR	Trasporto prodotto da essiccatore D1 a confezionamento	vinilcloroesene	-	-	(0,0008 kg/h)	(0,016 kg/h)	2	5	1	2		
				stirene	-	-	0,7 (0,0056 kg/h)	23 (0,184 kg/h)	25	150			OK	
				toluene	-	-	0,02 (0,0002 kg/h)	2 (0,016 kg/h)	come SOV	300	25	25	OK	
20	E32-E27	F-eSBR	Cappe coagulazione linea 100	vinilcloroesene	-	-	0,06 (0,003 kg/h)	1 (0,05 kg/h)	1	5	1	1		OK
				stirene	-	-	0,3 (0,015 kg/h)	5 (0,25 kg/h)	6	150			OK	
				toluene	-	-	0,03 (0,015 kg/h)	1 (0,05 kg/h)	come SOV	300	5	5	OK	
21	E32-E4	F-eSBR	Trasporto alimentazione essiccatore D2	vinilcloroesene	-	-	0,12 (0,0006 kg/h)	1 (0,008 kg/h)	1	5	1	1		OK
				stirene	-	-	5,2 (0,026 kg/h)	29 (0,232 kg/h)	32	150				
				toluene	-	-	0,3 (0,0015 kg/h)	3 (0,024 kg/h)	come SOV	300	20	30		
22	E32-E10	F-eSBR	Essiccatore prodotto centro D2	vinilcloroesene	-	-	0,09 (0,001 kg/h)	2 (0,04 kg/h)	2	5	1	3		
				stirene	-	-	2,7 (0,04 kg/h)	33 (0,66 kg/h)	36	150				
				toluene	-	-	0,06 (0,0009 kg/h)	3 (0,06 kg/h)	come SOV	300	20	30		
23	E32-E16	F-eSBR	Essiccatore prodotto parte terminale D2	vinilcloroesene	-	-	(0,06) (0,001 kg/h)	2 (0,04 kg/h)	2	5	1	3		
				stirene	-	-	2,9 (0,043 kg/h)	47 (0,94 kg/h)	52	150				
				toluene	-	-	0,04 (0,001 kg/h)	5 (0,1 kg/h)	come SOV	300	20	30		
24	E32-E22	F-eSBR	Trasporto prodotto da essiccatore D2 a confezionamento	vinilcloroesene	-	-	0,05 (0,0003 kg/h)	2 (0,016 kg/h)	2	5	1	2		
				stirene	-	-	2,5 (0,015 kg/h)	32 (0,256 kg/h)	35	150				
				toluene	-	-	0,08 (0,0005 kg/h)	3 (0,024 kg/h)	come SOV	300	20	25	OK	
25	E32-E31	F-eSBR	Cappe coagulazione linea 200	vinilcloroesene	-	-	0,04 (0,0018 kg/h)	1 (0,05 kg/h)	1	5	1	1		
				stirene	-	-	1,1 (0,048 kg/h)	3 (0,15 kg/h)	4	150				
				toluene	-	-	0,03 (0,0013 kg/h)	1 (0,05 kg/h)	come SOV	300	4	5		
26	E32-E5	F-eSBR	Trasporto alimentazione essiccatore D3	vinilcloroesene	-	-	0,21 (0,0013 kg/h)	2 (0,016 kg/h)	2	5	1	2		
				stirene	-	-	1,26 (0,008 kg/h)	29 (0,232 kg/h)	32	150				
				toluene	-	-	0,06 (0,0004 kg/h)	3 (0,024 kg/h)	come SOV	300	20	30	OK	
27	E32-E11	F-eSBR	Essiccatore prodotto centro D3 (attualmente non in esercizio)	vinilcloroesene	-	-	0,75 (0,0053 kg/h)	3 (0,06 kg/h)	3	5	3	3		
				stirene	-	-	6,3 (0,044 kg/h)	33 (0,66 kg/h)	36	150				
				toluene	-	-	0,13 (0,0009 kg/h)	3 (0,06 kg/h)	come SOV	300	20	30	OK	
28	E32-E17	F-eSBR	Essiccatore prodotto parte terminale D3 (attualmente non in esercizio)	Σ IPA	-	-	0,00004 (0,000003 kg/h)	0,01 (0,0002 kg/h)	0,01	0,01	0,01	0,01		
				vinilcloroesene	-	-	0,46 (0,0074 kg/h)	2 (0,04 kg/h)	2	5	1	3		
				stirene	-	-	3,4 (0,055 kg/h)	47 (0,94 kg/h)	52	150				
29	E32-E24	F-eSBR	Trasporto prodotto da essiccatore D3 a confezionamento	toluene	-	-	0,1 (0,0016 kg/h)	5 (0,1 kg/h)	5	150	20	40		
				vinilcloroesene	-	-	0,00007 (0,000011 kg/h)	0,01 (0,0002 kg/h)	0,01	0,01	0,01	0,01	OK	
				stirene	-	-	0,15 (0,0014 kg/h)	2 (0,024 kg/h)	2	5	1	2	OK	
30	E32-E28	F-eSBR	Cappe coagulazione linea 300	vinilcloroesene	-	-	1,47 (0,0014 kg/h)	13 (0,156 kg/h)	15	150				
				stirene	-	-	0,03 (0,0003 kg/h)	2 (0,024 kg/h)	come SOV	300	20	15	OK	
				toluene	-	-	0,17 (0,0068 kg/h)	1 (0,05 kg/h)	1	5	1	1	OK	
31	E32-E7	F-eSBR	Trasporto alimentazione essiccatore D5	vinilcloroesene	-	-	1 (0,04 kg/h)	3 (0,15 kg/h)	4	150				
				stirene	-	-	0,05 (0,002 kg/h)	1 (0,05 kg/h)	1	5	20	5	OK	
				toluene	-	-	0,36 (0,0046 kg/h)	2 (0,04 kg/h)	2	5	2	2	OK	
				vinilcloroesene	-	-	3,1 (0,039 kg/h)	14 (0,28 kg/h)	16	150				
				stirene	-	-	0,05 (0,0006 kg/h)	2 (0,04 kg/h)	come SOV	300	20	20	OK	
				toluene	-	-	0,22	3						

La presente nota è riferita ai punti di emissione delle linee di finitura eSBR (camini da n. 16 a n. 40).
 La proposta elaborata dal gestore prevede di mantenere sostanzialmente valori omogenei per i limiti autorizzati su tutte le linee di finitura e di conseguire una ragionevole riduzione dei valori autorizzati dove le ottimizzazioni di processo perseguite nel corso degli anni lo consentano

Tabella 1. Caratteristiche dei punti di emissione convogliata e limiti

N. camino	Ex-Sigla	Fase	Dispositivi tecnici	Inquinante	Limite attuale	Limite	Prestazione	Prestazione	Limite	Limite	Limite	Proposta PE	Commenti PE	Note PE		
					-2005	MTD	attuale	CPA	autorizzato	D. Lgs. 152/06	AIA proposto					
					(kg/t)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)				
32	E32-E13	F-eSBR	Essiccatore prodotto centro D5	vinilcloroesene	-		(0,0018 kg/h)	(0,06 kg/h)	3	5	2	3				
				stirene	-		1,2	135	154							
				toluene	-		(0,01 kg/h)	(2,7 kg/h)	come SOV	150						
				Σ IPA	-		0,03	14		300	20	30				
33	E32-E19	F-eSBR	Essiccatore prodotto parte terminale D5 (attualmente non in esercizio)	vinilcloroesene	-		(0,00006 kg/h)	(0,01 kg/h)	0,01	0,01	0,01	0,01	OK			
				stirene	-		0,00006	0,01								
				toluene	-		(0,000005 kg/h)	(0,0002 kg/h)	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	OK	
				Σ IPA	-		0,06	3								
34	E32-E25	F-eSBR	Trasporto prodotto da essiccatore D5 a confezionamento	vinilcloroesene	-		(0,0006 kg/h)	(0,03 kg/h)	3	5	1	3				
				stirene	-		0,31	55	60							
				toluene	-		(0,003 kg/h)	(0,55 kg/h)	come SOV	150						
				Σ IPA	-		0,03	5		300	20	30				
35	E32-E30	F-eSBR	Cappe coagulazione linea 500	vinilcloroesene	-		(0,00013 kg/h)	(0,001 kg/h)	0,01	0,01	0,01	0,01	OK			
				stirene	-		0,00013	0,01								
				toluene	-		(0,000012 kg/h)	(0,0001 kg/h)	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	OK	
				Σ IPA	-		0,1	1								
36	E32-E8	F-eSBR	Trasporto alimentazione essiccatore D6	vinilcloroesene	-		(0,0007 kg/h)	(0,008 kg/h)	1	5	1	1	OK			
				stirene	-		0,43	23	25							
				toluene	-		(0,003 kg/h)	(0,184 kg/h)	come SOV	150						
				Σ IPA	-		0,03	2								
37	E32-E14	F-eSBR	Essiccatore prodotto centro D6	vinilcloroesene	-		(0,0002 kg/h)	(0,016 kg/h)				25				
				stirene	-		0,07	1								
				toluene	-		(0,0023 kg/h)	(0,045 kg/h)	1	5	1	1	1	1	OK	
				Σ IPA	-		0,24	3	4							
38	E32-E20	F-eSBR	Essiccatore prodotto parte terminale D6	vinilcloroesene	-		(0,0013 kg/h)	(0,045 kg/h)				5				
				stirene	-		-0,04	1								
				toluene	-		(0,0013 kg/h)	(0,045 kg/h)								
				Σ IPA	-		0,24	2								
39	E32-E26	F-eSBR	Trasporto prodotto da essiccatore D6 a confezionamento	vinilcloroesene	-		(0,0012 kg/h)	(0,018 kg/h)	2	5	2	2	OK			
				stirene	-		1,65	38	42							
				toluene	-		(0,008 kg/h)	(0,342 kg/h)	come SOV	150						
				Σ IPA	-		0,07	4								
40	E32-E32	F-eSBR	Cappe coagulazione linea 600	vinilcloroesene	-		(0,0004 kg/h)	(0,036 kg/h)				30				
				stirene	-		0,79	4								
				toluene	-		(0,0004 kg/h)	(0,036 kg/h)								
				Σ IPA	-		0,79	4								
41	E32-E32	F-eSBR	Rilavorazione gomme SBR	vinilcloroesene	-		(0,0078 kg/h)	(0,08 kg/h)	4	5	3	3				
				stirene	-		7,7	135	154							
				toluene	-		(0,076 kg/h)	(2,7 kg/h)	come SOV	150						
				Σ IPA	-		0,05	14		300	20	30				
42	E32-E32	F-eSBR	Rilavorazione gomme SBR	vinilcloroesene	-		(0,00016 kg/h)	(0,0002 kg/h)	0,01	0,01	0,01	0,01	OK			
				stirene	-		0,28	3								
				toluene	-		(0,02 kg/h)	(0,03 kg/h)	3	5	2	3				
				Σ IPA	-		3,08	55	60							
43	E32-E32	F-eSBR	Rilavorazione gomme SBR	vinilcloroesene	-		(0,022 kg/h)	(0,55 kg/h)	come SOV	150						
				stirene	-		0,12	5								
				toluene	-		(0,0008 kg/h)	(0,05 kg/h)								
				Σ IPA	-		0,00007	0,01								
44	E32-E32	F-eSBR	Rilavorazione gomme SBR	vinilcloroesene	-		(0,000005 kg/h)	(0,0001 kg/h)	0,01	0,01	0,01	0,01	OK			
				stirene	-		0,07	2								
				toluene	-		(0,0005 kg/h)	(0,016 kg/h)	2	5	1	2				
				Σ IPA	-		0,08	23	25							
45	E32-E32	F-eSBR	Rilavorazione gomme SBR	vinilcloroesene	-		(0,001 kg/h)	(0,184 kg/h)	come SOV	150						
				stirene	-		0,06	2								
				toluene	-		(0,0004 kg/h)	(0,016 kg/h)								
				Σ IPA	-		0,06	2								
46	E32-E32	F-eSBR	Rilavorazione gomme SBR	vinilcloroesene	-		(0,0027 kg/h)	(0,1 kg/h)	2	5	1	1	OK			
				stirene	-		0,15	3	4							
				toluene	-		(0,007 kg/h)	(0,15 kg/h)	come SOV	150						
				Σ IPA	-		0,03	1								
47	E32-E32	F-eSBR	Rilavorazione gomme SBR	vinilcloroesene	-		(0,0013 kg/h)	(0,05 kg/h)				5				
				stirene	-		0,04	2								
				toluene	-		(0,0013 kg/h)	(0,05 kg/h)								
				Σ IPA	-		0,04	2								
48	E32-E32	F-eSBR	Rilavorazione gomme SBR	vinilcloroesene	-		(0,00012 kg/h)	(0,0014 kg/h)	2	5	1	1	OK			
				stirene	-		0,04	72	80							
				toluene	-		(0,00012 kg/h)	(0,050 kg/h)	come SOV	150						
				Σ IPA	-		0,03	8								
49	E32-E32	F-eSBR	Rilavorazione gomme SBR	vinilcloroesene	-		(0,00009 kg/h)	(0,0056 kg/h)				20				
				stirene	-		0,276	20								
				toluene	-		(0,00009 kg/h)	(0,0056 kg/h)								
				Σ IPA	-		0,276	20								
50	E32-E32	F-eSBR	Rilavorazione gomme SBR	Polveri	0,001	n.a.	(0,00008 kg/h)	(0,014 kg/h)	20	150	10	20		Camino annesso alla sezione di rilavorazione gomme, caratterizzata da un ciclo di lavorazione discontinuo, inoltre le polveri sono costituite da polimero con granulometria grossolana. Si chiede quindi mantenere il valore attualmente autorizzato.		
				stirene	SOV = 0,16 VIC = 0,53	SOV = 0,17 - 0,54 VIC = n.a.	0,356 (0,00065 kg/h)	(0-10) (0,04 kg/h)	10 come SOV	150				OK		
51				stirene			0,18	(0-10)					OK			

Tabella 1. Caratteristiche dei punti di emissione convogliata e limiti

N. camino	Ex-Sigla	Fase	Dispositivi tecnici	Inquinante	Limite attuale	Limite	Prestazione	Prestazione	Limite	Limite	Limite AIA	Proposta PE	Commenti PE	Note PE	
					-2005	MTD	attuale	CPA	autorizzato	D. Lgs. 152/06	proposto	PE			
					(kg/t)	kg/t	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)			
42	E32-A1	F-eSBR	Vibrovaglio separazione acqua/grumi	toluene			(0,0033 kg/h)	(0,04 kg/h)		300	10	10			
43	E32-C1	F-eSBR	Abbattitore polveri frantumazione acido resinico	Polveri	0,001	n.a.	(0,0078 kg/h)	(0,201 kg/h)	50	50	10	50		Trattasi di emissione annessa alla sezione di preparazione ingredienti caratterizzata da un flusso discontinuo; la variabilità dell'applicazione non consente il rispetto del limite proposto dal GI	
44	E32-C7	F-eSBR	Serbatoi antiossidante 72V5-72V7	SOV (come toluene)	0,16		(0,0039 kg/h)	(0,04 kg/h)	100	300	50	50	OK		
45	E32-C8	F-eSBR	Serbatoi antiossidante 72V6-72V8	SOV (come toluene)	0,16	0,17 – 0,54	(0,00144 kg/h)	(0,06 kg/h)	100	300	50	50	OK		
46	E32-D1	F-eSBR	Abbattimento sfati cappa analisi lattice	1,3-Butadiene	SOV = n.a. VIC = n.a.		0,71 (0,003 kg/h)	2 (0,0026 kg/h)	2	5	2	2	OK		
47	E36-A1	F-LCBX	Sfati da sala acrilici	Acrilammide	VIC = 0,04	SOV = 0,17 – 0,54	0,00001 (0,0001 g/h)	5 (0,05 kg/h)	5	5		5		Probabilmente si tratta di un errore, in analogia con la successiva emissione 48 si chiede di mantenere il limite attualmente autorizzato.	
				Terzododecilmercaptano			0,115 (0,001 kg/h)	2 (0,02 kg/h)	10 come SOV	5	10 come SOV				
				Acido acrilico			0,173 (0,002 kg/h)	3 (0,03 kg/h)		150	5				
48	E36-A3	F-LCBX	Sfati da abbattitore acrilici	Acrilammide	n.a.	SOV = 0,17 – 0,54	0,000015 (0,00004 g/h)	5 (0,002 kg/h)	5 per acrilammide	5	5 per acrilammide	5 per acrilammide	5 per acrilammide	OK	
				Terzododecilmercaptano			0,04 (0,0001 kg/h)	5 (0,002 kg/h)	30 come SOV (compreso acrilammide)	5	30 come SOV (compreso acrilammide)	30 come SOV (compreso acrilammide)	OK		
				Acido acrilico			0,29 (0,0008 kg/h)	20 (0,008 kg/h)		50			OK		
49	E36-A5	F-LCBX	Serbatoio V602 (attualmente non in esercizio)	SOV (come toluene)	0,12	0,17 – 0,54	0,22 (0,001 kg/h)	10 (0,01 kg/h)	10	300	10	10	OK		
				Polveri	0,00002	n.a.	0,82 (0,005 kg/h)	50 (0,05 kg/h)	50	150	10	50	OK	Al momento tale emissione non è esercitata, data la poca significatività, si chiede che venga mantenuto il limite attualmente autorizzato.	
50	E30-A1	F-PLSP	Serbatoi preparazione soluzioni acquose linea "A"	SOV (come toluene)	2,2 * 10 ⁻²	0,17 – 0,54	1,01 (0,007 kg/h)	5 (0,09 kg/h)	5	300	5	5	OK		
				Polveri	3,96 * 10 ⁻⁴	n.a.	2,23 (0,015 kg/h)	5 (0,09 kg/h)	5	150	5	5	OK		
51	E30-A2	F-PLSP	Serbatoi preparazione soluzioni acquose linea "B"	SOV (come toluene)	2,2 * 10 ⁻²	0,17 – 0,54	0,03 (0,002 kg/h)	5 (0,09 kg/h)	5	300	5	5	OK		
				Polveri	3,96 * 10 ⁻⁴	n.a.	0,494 (0,003 kg/h)	5 (0,09 kg/h)	5	150	5	5	OK		
52	E30-B2	F-PLSP	Sfiato eiettore bonifica rapida stripper "B"	Acrilonitrile, 1,3-butadiene	SOV = 2,2 * 10 ⁻²	SOV = 0,17 – 0,54	0,29 (0,0006 kg/h)	5 (0,018 kg/h)	5	5	5	5	OK		
				vinilcicloesene	VIC 0,41	VIC = n.d.	0,06 (0,0001 kg/h)	5 (0,018 kg/h)	10 come SOV	5	10 come SOV	10 come SOV	OK		
				Alfa metilstirene			0,03 (0,00006 kg/h)	10 (0,035 kg/h)		20		OK			
				stirene			1,81 (0,0037 kg/h)	10 (0,035 kg/h)		150		OK			
				toluene			0,03 (0,00006 kg/h)	10 (0,035 kg/h)		300		OK			
53	E30-B5	F-PLSP	Serbatoio V762 preparazione soluzioni additivi	SOV (come toluene)	2,2 * 10 ⁻²	0,17 – 0,54	0,61 (0,0005 kg/h)	5 (0,015 kg/h)	5	300	5	5	OK		
				Polveri	3,96 * 10 ⁻⁴	n.a.	1,3 (0,011 kg/h)	10 (0,03 kg/h)	10	150	10	10	OK		
54	E37EE1	AT-PGSB	Impianto abbattimento sfati pensilina carico MTBE-MEOH	COT	n.a.	n.a.	156 (1,6 kg/h)	300 (3,6 kg/h)	300	n.d.	200	300		L'ossidatore catalitico sarà oggetto di interventi di miglioramento che verranno completati in un tempo massimo di 18 mesi a valle del rilascio dell'autorizzazione. L'apparecchiatura al momento non è in grado di fornire una prestazione migliore rispetto al limite autorizzato. L'eventuale riduzione proposta dal GI (200) sarà percorribile solamente a valle del completamento degli interventi di miglioramento di cui sopra.	
55	E37EE2	AT-PGSB	Impianto abbattimento criogenico sfati serbatoi ACN	Acrilonitrile	n.a.	(2-5000)	0,5 (0,0006 kg/h)	5 (0,001 kg/h)	5	5	5	5	OK		
56	E-F1	ATME	Abbattimento sfati serbatoio V11 e V12 olio esausto	Acrilonitrile 1,3-butadiene, isoprene	n.a.	n.a.	0,34 (0,00004 kg/h)	2 (0,0003 kg/h)	2	5	2	2	OK		
				vinilcicloesene			0,05 (0,00001 kg/h)	5 (0,0008 kg/h)	10 come somma SOV	5	10 come somma SOV	10 come somma SOV	OK		
				fenolo			0,9 (0,0001 kg/h)	10 (0,002 kg/h)		20		OK			
				Stirene etilbenzene			0,07 (0,00001 kg/h)	10 (0,002 kg/h)		150		OK			
				Toluene xileni			0,3 (0,00004 kg/h)	10 (0,002 kg/h)		300		OK			
				Cicloesano, Esano tecnico, buteni			1,1 (0,0001 kg/h)	10 (0,002 kg/h)		600		OK			
				Ammoniaca			0,16 (0,00002 kg/h)	5 (0,0008 kg/h)	5	250	5	5	OK		
57	E70-A1	LAQA	Cappa di laboratorio LAAC	Acrilonitrile 1,3-butadiene	n.a.	n.a.	0,147 (0,0001 kg/h)	2 (0,003 kg/h)	2	5	2	2	OK		
				Solfuro di carbonio			n.a.	n.a.	0,02 (0,0002 kg/h)	2 (0,003 kg/h)		150	2	2	OK
				Acrilonitrile 1,3-butadiene	n.a.	n.a.	0,147 (0,0001 kg/h)	2 (0,003 kg/h)	2	5	2	2	OK		
															OK

Tabella 1. Caratteristiche dei punti di emissione convogliata e limiti

N. camino	Ex-Sigla	Fase	Dispositivi tecnici	Inquinante	Limite attuale	Limite	Prestazione	Prestazione	Limite	Limite	Limite	Proposta PE	Commenti PE	Note PE
					-2005	MTD	attuale	CPA	autorizzato	D. Lgs. 152/06	AIA proposto			
					(kg/t)	kg/t	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)		
58	E70-A2	LAQA	Cappa di laboratorio LAAC	Solfuro di carbonio	n.a.	n.a.	(0,0002 kg/h)	(0,003 kg/h)		150		2	OK	
				Acronitrile 1,3-butadiene	n.a.	n.a.	0,147	2	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2	come SOV	OK	
							0,02	2				2	OK	
59	E70-A3	LAQA	Cappa di laboratorio LAAC	Solfuro di carbonio	n.a.	n.a.	(0,0002 kg/h)	(0,006 kg/h)		150		2	OK	
				Acronitrile 1,3-butadiene	n.a.	n.a.	0,147	2	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2	come SOV	OK	
60	E70-E1	LAQA	Cappa di laboratorio LAES	Acronitrile 1,3-butadiene	n.a.	n.a.	(0,0001 kg/h)	(0,003 kg/h)		5		2	OK	
							0,147	2	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2	come SOV	OK	
61	E70-E2	LAQA	Cappa di laboratorio LAES	Acronitrile 1,3-butadiene	n.a.	n.a.	(0,0001 kg/h)	(0,003 kg/h)		5		2	OK	
							0,133	2	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2	come SOV	OK	
				Isoprene, 1,3-butadiene	n.a.	n.a.	(0,0002 kg/h)	(0,003 kg/h)				2	OK	
62	E38-A1	CER	LA18 cappa 4003	Solfuro di carbonio	n.a.	n.a.	(0,0001 kg/h)	(0,003 kg/h)		150		2	OK	
							0,007	2				2	OK	
				Isoprene, 1,3-butadiene	n.a.	n.a.	(0,0001 kg/h)	(0,003 kg/h)		5		2	OK	
							0,136	2	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2	come SOV	OK	
				Isoprene, 1,3-butadiene	n.a.	n.a.	(0,0001 kg/h)	(0,003 kg/h)				2	OK	
63	E38-A2	CER	LA13, La19 cappe 4014, 4008	toluene	n.a.	n.a.	(0,00003 kg/h)	(0,003 kg/h)		300		2	OK	
							0,03	2				2	OK	
				Isoprene, 1,3-butadiene,	n.a.	n.a.	(0,00003 kg/h)	(0,003 kg/h)		5		2	OK	
64	E38-B1	CER	LB02 cappa T122	isoprene, 1,3-butadiene, acrilammide	n.a.	n.a.	(0,00021 kg/h)	(0,003 kg/h)		5		2	OK	
							0,152	2	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2	come SOV	OK	
65	E38-B2	CER	LB02-cappa A121	isoprene, 1,3-butadiene, acrilammide	n.a.	n.a.	(0,00021 kg/h)	(0,003 kg/h)		5		2	OK	
							0,152	2	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2	come SOV	OK	
66	E38-B3	CER	LB02-cappa A122	isoprene, 1,3-butadiene, acrilammide	n.a.	n.a.	(0,00021 kg/h)	(0,003 kg/h)		5		2	OK	
							0,152	2	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2	come SOV	OK	
67	E38-B4	CER	LB02-cappa D122	isoprene, 1,3-butadiene, acrilammide	n.a.	n.a.	(0,00021 kg/h)	(0,003 kg/h)		5		2	OK	
							0,152	2	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2	come SOV	OK	
68	E38-B5	CER	LB02-cappa T121	isoprene, 1,3-butadiene, acrilammide	n.a.	n.a.	(0,00021 kg/h)	(0,003 kg/h)		5		2	OK	
							0,152	2	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2	come SOV	OK	
69	E38-B6	CER	LB03-cappa A131	isoprene, 1,3-butadiene, acrilammide	n.a.	n.a.	(0,00021 kg/h)	(0,003 kg/h)		5		2	OK	
							0,152	2	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2	come SOV	OK	
70	E38-B7	CER	LB03-cappa D131	isoprene, 1,3-butadiene, acrilammide	n.a.	n.a.	(0,00021 kg/h)	(0,003 kg/h)		5		2	OK	
							0,152	2	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2	come SOV	OK	
71	E38-B8	CER	LB04-cappa D142	isoprene, 1,3-butadiene, acrilammide	n.a.	n.a.	(0,00021 kg/h)	(0,003 kg/h)		5		2	OK	
							-0,152	(0,003 kg/h)	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2	come SOV	OK	
72	E38-B9	CER	LB04-cappa D143	isoprene, 1,3-butadiene, acrilammide	n.a.	n.a.	(0,00021 kg/h)	(0,003 kg/h)		5		2	OK	
							-0,152	(0,003 kg/h)	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2	come SOV	OK	
73	E38-B10	CER	LB04-cappa A141	isoprene, 1,3-butadiene, acrilammide	n.a.	n.a.	(0,00021 kg/h)	(0,003 kg/h)		5		2	OK	
							-0,152	(0,003 kg/h)	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2	come SOV	OK	
74	E38-B11	CER	LB04-cappa 5005	isoprene, 1,3-butadiene, acrilammide	n.a.	n.a.	(0,00021 kg/h)	(0,003 kg/h)		5		2	OK	
							-0,152	(0,003 kg/h)	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2	come SOV	OK	
75	E38-B12	CER	LB04-cappa A142	isoprene, 1,3-butadiene, acrilammide	n.a.	n.a.	(0,00021 kg/h)	(0,003 kg/h)		5		2	OK	
							-0,152	(0,003 kg/h)	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2	come SOV	OK	
76	E38-B13	CER	LB05-cappa A251	isoprene, 1,3-butadiene, acrilammide	n.a.	n.a.	(0,00021 kg/h)	(0,003 kg/h)		5		2	OK	
							0,152	(0,003 kg/h)	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2	come SOV	OK	
77	E38-B14	CER	LB05-cappa A252	isoprene, 1,3-butadiene, acrilammide	n.a.	n.a.	(0,00021 kg/h)	(0,003 kg/h)		5		2	OK	
							0,152	(0,003 kg/h)	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2	come SOV	OK	
78	E38-B15	CER	LB06-cappa D261	1,3-butadiene, acrilammide	n.a.	n.a.	(0,0004 kg/h)	(0,006 kg/h)		5		2	OK	
							0,152	2	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2	come SOV	OK	
79	E38-B16	CER	LB06-cappa D262	1,3-butadiene, acrilammide	n.a.	n.a.	(0,0004 kg/h)	(0,006 kg/h)		5		2	OK	
							0,152	2	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2	come SOV	OK	
80	E38-B17	CER	LB06-cappa A261	1,3-butadiene, acrilammide	n.a.	n.a.	(0,0004 kg/h)	(0,006 kg/h)		5		2	OK	
							0,152	2	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2	come SOV	OK	
81	E38-B18	CER	LB06-brandeggiabili A265, 261D, 261A, 262D e 262B	1,3-butadiene, acrilammide	n.a.	n.a.	(0,0002 kg/h)	(0,003 kg/h)		5		2	OK	
							0,152	2	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2	come SOV	OK	
82	E38-B19	CER	LB06-cappa A265	1,3-butadiene, acrilammide	n.a.	N.a.	(0,0003 kg/h)	(0,004 kg/h)		5		2	OK	
							0,152	(0,004 kg/h)	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2	come SOV	OK	

Tabella 1. Caratteristiche dei punti di emissione convogliata e limiti

N. camino	Ex-Sigla	Fase	Dispositivi tecnici	Inquinante	Limite attuale	Limite	Prestazione	Prestazione CPA	Limite	Limite	Limite AIA	Proposta PE	Commenti PE	Note PE	
					-2005	MTD	attuale		autorizzato	D. Lgs. 152/06	proposto				
					(kg/t)	kg/t	mg/Nm ³	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)			
83	E38-B20	CER	LB06-cappa A265	1,3-butadiene, acrilonitrile,	n.a.	n.a.	0,152 (0,0003 kg/h)	2 (0,004 kg/h)	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2 come SOV	2 come SOV	OK		
84	E38-B21	CER	LB07-cappa M271	isoprene, 1,3-butadiene, acrilonitrile, acrilammide	n.a.	n.a.	0,152 (0,0001 kg/h)	2 (0,0014 kg/h)	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2 come SOV	2 come SOV	OK		
85	E38-B22	CER	LB08-cappa D281	isoprene, 1,3-butadiene, acrilonitrile, acrilammide	n.a.	n.a.	0,152 (0,0002 kg/h)	2 (0,003 kg/h)	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2 come SOV	2 come SOV	OK		
86	E38-B23	CER	LB08-cappa D282	isoprene, 1,3-butadiene, acrilonitrile, acrilammide	n.a.	n.a.	0,152 (0,0002 kg/h)	2 (0,003 kg/h)	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2 come SOV	2 come SOV	OK		
87	E38-B24	CER	LB08-cappa D283	isoprene, 1,3-butadiene, acrilonitrile, acrilammide	n.a.	n.a.	0,152 (0,0002 kg/h)	2 (0,003 kg/h)	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2 come SOV	2 come SOV	OK		
88	E38-P1	CER	Impianto pilota multi-purpose	1,3-butadiene	n.a.	n.a.	0,133 (0,0002 kg/h)	2 (0,003 kg/h)	2 come SOV canc./erat./ mutag.	5	2 come SOV	2 come SOV	OK		
89	E32-C3	F-eSBR	Serbatoi 72V31-V32-V38-V605		SOV = 0,16 VIC = 0,53	SOV = n.a.	n.a.	soluzioni acquose di saponi	non significativa	non significativa	non significativa	non significativa	OK		
90	E32-C4	F-eSBR	Serbatoi 72V19-V20			VIC = n.a.	n.a.	soluzioni acquose di saponi	non significativa	non significativa	non significativa	non significativa	OK		
91	E32-C5	F-eSBR	Serbatoi 72V12-V13-V14-V15-V57				n.a.	soluzioni acquose di agente bloccante di reazione	non significativa	non significativa	non significativa	non significativa	OK		
92	E32-C6	F-eSBR	Serbatoi 72V37			Polveri = n.d.	n.a.	soluzioni acquose di saponi	non significativa	non significativa	non significativa	non significativa	OK		
93	E32-C9	F-eSBR	Serbatoi 72V29-V30				n.a.	soluzioni acquose di saponi	significativa	non significativa	non significativa	non significativa	OK		
94	E36-A4	F-LCBX	Sfiato da serbatoi chem-mix		SOV = 0,12 VIC = 0,04 Polveri = 0,00002		n.a.	soluzioni acquose di saponi e ammonio persolfato	non significativa	non significativa	non significativa	non significativa	OK		
95	E30-A3	F-PLSP	Sfiato eiettore bonifica rapida stripper ABS (attualmente non in esercizio)	Acilnitrile, 1,3-butadiene	SOV = 2,2 * 10 ⁻² VIC 0,41	SOV = 0,17-0,54 VIC = n.a.	n.a. non esercito	5 (0,018 kg/h)	5	5	5	5	OK		
				vinilcicloesene			5 (0,018 kg/h)	10 come SOV	5	10 come SOV	10 come SOV	OK			
				Alfa metilstirene			10 (0,035 kg/h)		20			OK			
				stirene			10 (0,035 kg/h)		150			OK			
				toluene			10 (0,035 kg/h)		300			OK			
96	E31-1	F-sSBR	Finitura linea 7000	Cicloesano,			n.a.	100 (impianto non ancora realizzato)					OK		
				Esano tecnico			0,01 (0,00085 kg/h)	100	600	100	100	OK			
				Σ IPA			20 (1,7 kg/h)	20	50	20	20	OK			
97	E31-2	F-sSBR	Ossidatore termico finitura (F-7600)	COT		(1-4)	n.a. (impianto non ancora realizzato)	30 (0,75 kg/h)	30	n.d.	30	30	OK		
98	E31-3	F-sSBR	Sfiato da serbatoi V1101 e V1104	Cicloesano, Esano tecnico, eptano	n.a.	n.a.	n.a. (impianto non ancora realizzato)	50 (0,02 kg/h)	50	600	50	50	come SOV come SOV	OK	
99	E31-4	F-sSBR	Sfiato da serbatoi V1107 e V1111	Bromo ottilite, Olio minerale	n.a.	n.a.	n.a. (impianto non ancora realizzato)	50 (0,015 kg/h)	50	150	50	50	come SOV come SOV	OK	
100	E31-5	F-sSBR	by-pass ossidatore termico F-7600 finitura	Cicloesano, Esano tecnico	n.a.	n.a.	n.a. (impianto non ancora realizzato)	1000 (25 kg/h)	Emergenza	Emergenza	Emergenza	Emergenza	OK		
101	E35-8	F-NEOCIS	Ossidatore termico finiture F-2800	COT	0,03	(1-4)	n.a. (impianto non ancora realizzato)	30 (1,5 kg/h)	30	n.d.	30	30	OK		
102	E35-9	F-NEOCIS	by-pass ossidatore termico F-2800 finitura	Cicloesano, Esano tecnico	SOV = 0,51	n.a.	n.a. (impianto non ancora realizzato)	1000 (50 kg/h)	Emergenza	Emergenza	Emergenza	Emergenza	OK		