



Descrizione delle modalità di gestione ambientale

Consumo di materie prime

Le materie prime utilizzate nel sito sono riconducibili alle seguenti:

- Gas naturale
- Calcare
- Acido solforico
- Soda
- Metanolo
- Chemicals vari (Carbonato di Magnesio, Pentossido di Vanadio, Dietanolamina, ecc.)
- Olii minerali
-

Il metano è alimentato direttamente all'impianto Ammoniaca, prelevandolo dalla rete di distribuzione.

Il calcare viene stoccato in apposita area in prossimità della coclea che invia il prodotto alle torri di attacco con HNO_3 . L'alimentazione della coclea è effettuata con muletti elettrici.

I liquidi Acido solforico, Soda, Metanolo, sono forniti con autobotti e scaricati in appositi serbatoi. Da questi vengono alimentati agli impianti tramite specifiche tubazioni.

Gli olii sono forniti con autobotti e stoccati in appositi serbatoi e da qui inviati, tramite tubazioni, alle apparecchiature interessate. Per alcune tipologie di utilizzo, il prelievo viene effettuato direttamente da fusti metallici dagli operatori di impianto.

I chemicals vengono acquistati in fusti e stoccati in magazzino materiali fino al loro utilizzo presso gli impianti. Il prelievo avviene tramite richiesta cartacea e l'utilizzo effettuato seguendo apposite procedure (manuali operativi di impianto).

Consumo di risorse idriche

L'acqua utilizzata nell'impianto è essenzialmente acqua di raffreddamento che viene prelevata dal fiume Nera, da apposito bacino. Le pompe prelevano l'acqua e la inviano al circuito di raffreddamento dell'impianto ammoniaca e al circuito interno di acqua antincendio.

Una parte dell'acqua prelevata viene utilizzata per produrre acqua demineralizzata in apposito impianto a resine a scambio ionico, utilizzata successivamente per le produzioni di prodotti finiti (soluzioni ammoniacali e acide) e vapore.

Una linea di acqua potabile alimenta il circuito dei sanitari di stabilimento, prelevando l'acqua da sorgente esterna al sito.

Produzione di energia

L'unica fonte di produzione di energia è il metano fuel utilizzato nel reforming dell'impianto ammoniaca.

Consumo di energia

L'energia consumata termica è quella prodotta dal metano fuel e consumata direttamente nel reforming. L'energia elettrica è gestita da cabine elettriche interne al sito che alimentano le apparecchiature nelle diverse fasi degli impianti produttivi.

Combustibili utilizzati

L'unico combustibile utilizzato è il metano, alimentato dalla rete principale.



Emissioni in atmosfera di tipo convogliato

Le emissioni E5, E6, E11 provengono da sfiati di serbatoi di soluzioni ammoniacali e acide, mentre le emissioni E9 e E10 provengono da soluzioni di ammonizzazione e di carbonatazione dell'imp. Bicarbonato di ammonio, infine l'emissione E12 proviene dal sistema di abbattimento polveri dell'impianto Nitrato di calcio: tutte queste emissioni hanno un sistema di abbattimento ad acqua. Tutte le acque vengono riciclate nei processi produttivi.

Le emissioni E7 e E8 dell'impianto Bicarbonato di Ammonio hanno un sistema di abbattimento polveri a filtro a maniche. Le maniche vengono sostituite e manutentate con periodicità.

Infine l'emissione E3, dell'impianto Acido Nitrico ha un sistema di abbattimento NO_x tramite colonna di assorbimento ad acqua, riciclata nel processo e successivo sistema di abbattimento catalitico con Ammoniaca.

Emissioni in atmosfera di tipo non convogliato

I sistemi di controllo di eventuali emissioni fuggitive sono esclusivamente quelli messi in atto ai fini di incidenti rilevanti. Lo stabilimento ha una serie di rivelatori di Ammoniaca dislocati nelle aree più importanti ai fini di eventuali perdite. I rivelatori vengono manutentati con periodicità programmata. Eventuali piccole perdite fuggitive (da pompe, flange, ecc.) vengono segnalate durante i percorsi di controllo programmati e manutentati al momento.

Scarichi idrici ed emissioni in acqua

Gli scarichi idrici sono gestiti in accordo con il regolamento del Consorzio Montoro. Gli impianti di trattamento, le fogne di trasporto, gli scarichi parziali, sono descritti nella documentazione allegata (allegato B.26).

Produzione di rifiuti

La produzione e la gestione dei rifiuti sono descritte nell'allegato D.9.

Aree di stoccaggio

Tutte le aree di stoccaggio sono munite di cordoli di contenimento con invio agli impianti di trattamento o a vasche di raccolta.

Odori

L'odore possibile nello stabilimento è quello relativo all'ammoniaca. La soglia olfattiva si attesta intorno a 33-38 mg/mc. L'odore di ammoniaca è un segnale di eventuali perdite fuggitive o di eventi incidentali. Odori che si propaghino all'esterno dello stabilimento sono estremamente rari e saranno percepiti in anticipo dal personale del sito. Ogni eventuale emissione odorigena anomala viene segnalata e la sua sorgente individuata dal personale operativo.

Rumore

Durante la sua storia produttiva lo stabilimento ha attuato una serie di misure atte a contenere il rumore delle macchine. Si sono effettuate sia operazioni di contenimento che di sostituzione macchine quando le stesse erano reperibili sul mercato.

Contaminazione del suolo e del sottosuolo



Lo stabilimento non è proprietario del suolo e sottosuolo. All'interno del sito è presente la società Syndial (ex Enichem) che, quale proprietaria del suolo e sottosuolo, è operativa con un trattamento di acqua di falda, ai sensi delle vigenti norme.

Impatto visivo

Lo stabilimento ha una storia consolidata di più di 100 anni. Lo stabilimento si trova in un'area con scarsa popolazione. Lo stesso è visibile dal paese Montoro, dalla superstrada Terni -Orte e dalle strade adiacenti. Non si ritiene necessario operare con strutture che diminuiscano l'impatto visivo.

Emergenze ambientali

Lo stabilimento ha emesso una serie di procedure operative (tra cui il Piano di emergenza interno), allegate al "manuale di gestione della sicurezza" redatto ai sensi del decreto legislativo 334/99. In tali procedure sono evidenziati anche gli interventi in caso di anomalie ambientali.

Formazione del personale

Annualmente viene pianificata la formazione del personale di tutto lo stabilimento anche ai fini ambientali. La squadra di pronto intervento segue formazioni teoriche e pratiche, anch'esse pianificate.