



Gruppo Frati

Chimica Pomponesco S.p.A.

DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (AIA)

SINTESI NON TECNICA

redatta in conformità alla "Guida alla compilazione della Domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale"

Marzo 2007

INDICE

1	Descrizione del territorio.....	2
2	Lo stabilimento Chimica Pomponesco	8
2.1	Sistemi di gestione	11
2.1.1	La politica Ambientale.....	11
2.2	Descrizione del ciclo produttivo.....	13
2.2.1	Descrizione delle produzioni.....	15
2.2.2	Materie prime utilizzate.....	16
2.2.3	Consumi energetici.....	18
3	Interventi di miglioramento previsti.....	19
4	Gestione delle emergenze.....	20

1 DESCRIZIONE DEL TERRITORIO

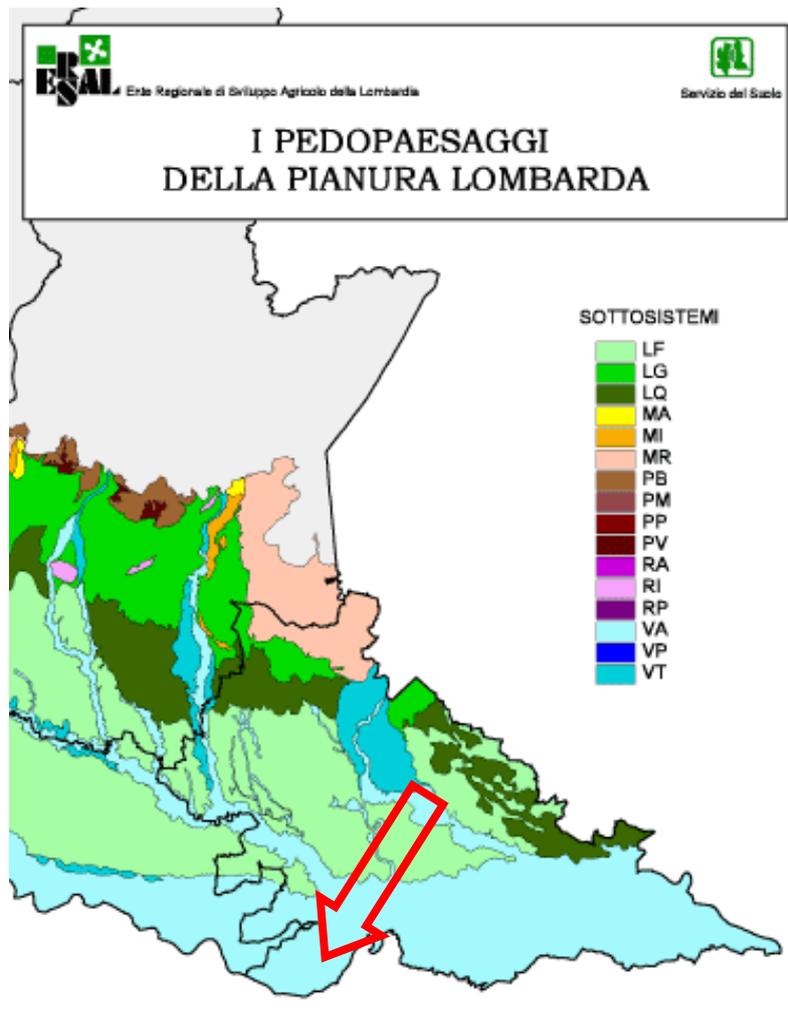
Il Comune di Pomponesco è compreso nella zona sud-occidentale della provincia di Mantova; si tratta di una zona a vocazione prevalentemente agricola sostanzialmente privo di vegetazione spontanea; la copertura arborea, se si escludono i pioppeti coltivati lungo le rive del fiume Po, è ridotta e destinata alla definizione di confini o canali irrigui.

Nella figura seguenti è illustrata la localizzazione dell'abitato di Pomponesco ed il territorio circostante.

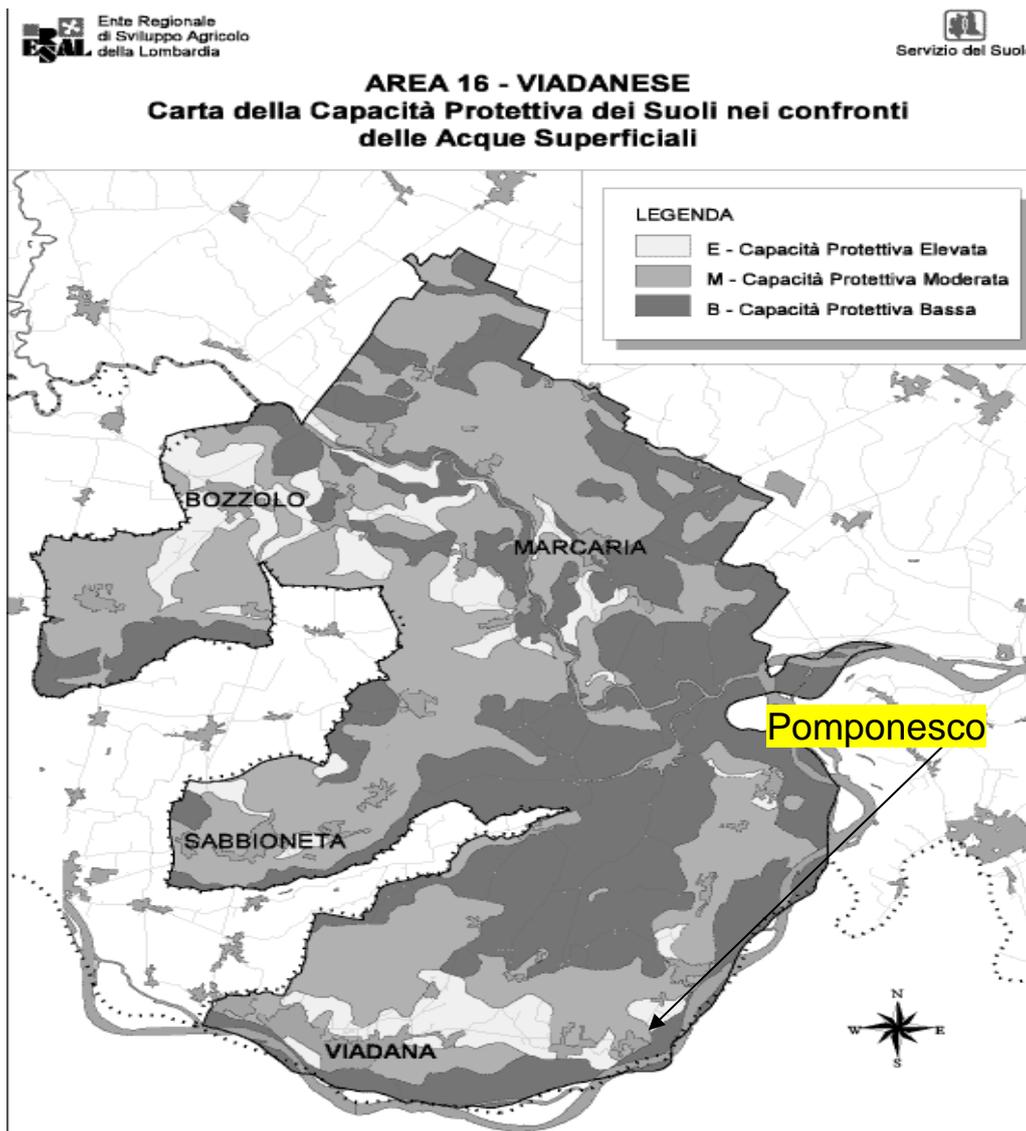


Nella parte della pianura mantovana comprendente il comune di Pomponesco, sono presenti i depositi del fiume Po, che caratterizzano circa un terzo del territorio provinciale, con superfici pianeggianti.

Come si può vedere dalla cartina pedopaesaggistica, il sottosistema del suolo è classificato "VA", che corrisponde a pianure alluvionali inondabili con dinamica prevalentemente deposizionale, costituite da sedimenti recenti o attuali (Olocene recente ed attuale).

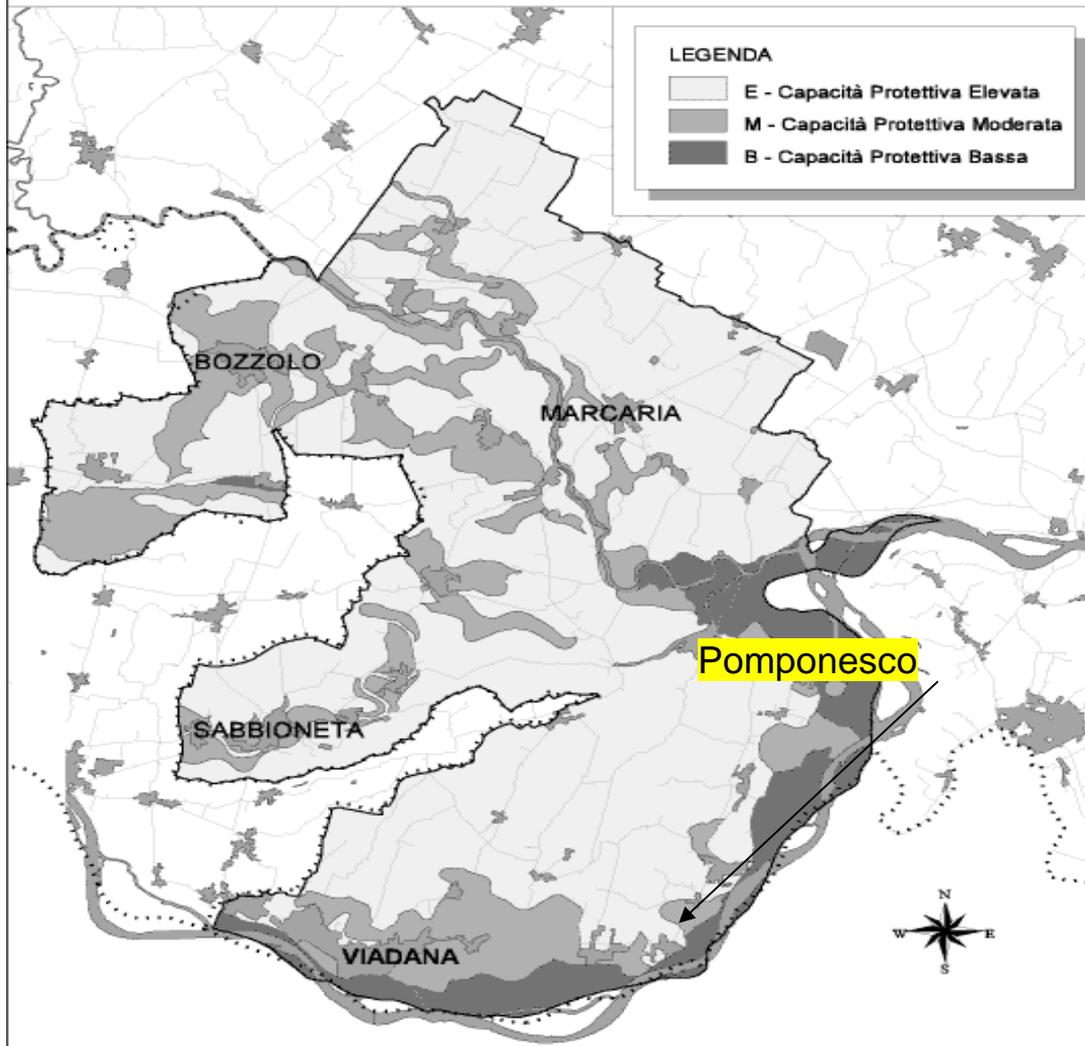


Pur essendo suoli fertili, richiedono una gestione attenta al fine di preservarne le potenzialità produttive. Il terreno su cui insiste lo stabilimento è caratterizzato da una medio alta permeabilità del suolo e velocità di drenaggio (aree a sedimenti da sabbioso-limosi a limosi, calcarei), fattori che rendono mediamente vulnerabili le acque sotterranee. Come infatti evidenziano le due cartografie relative alle acque profonde e superficiali, il suolo possiede una media capacità protettiva, rendendo le acque di falda superficiali a rischio da parte di inquinanti.



AREA 16 - VIADANESE

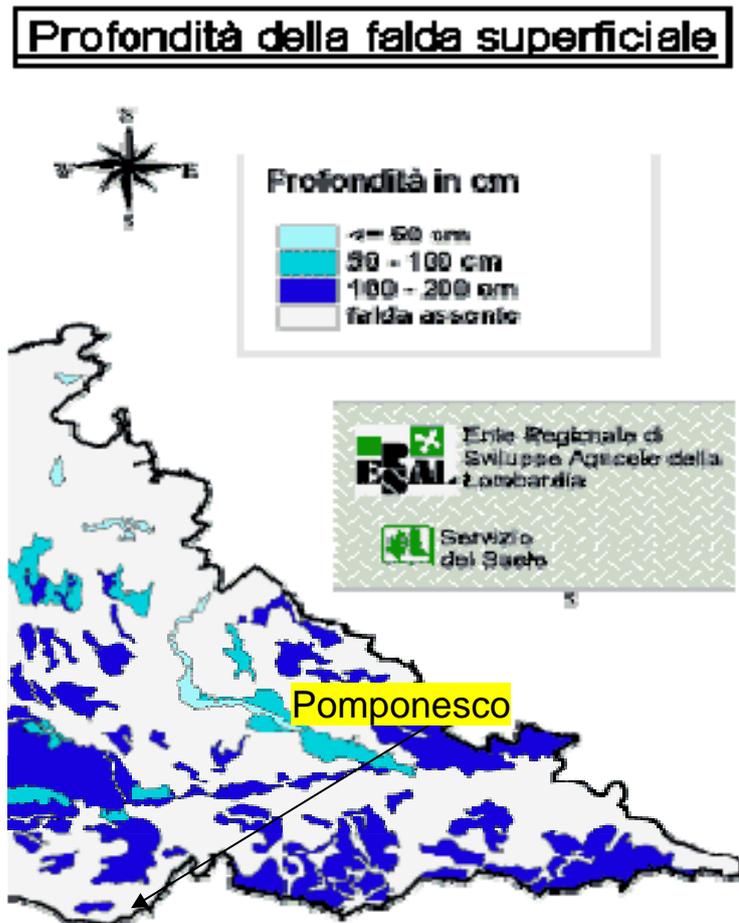
Carta della Capacità Protettiva dei Suoli nei confronti delle Acque Profonde



La falda nel sottosuolo del sito di Via delle Industrie è divisa in due livelli:

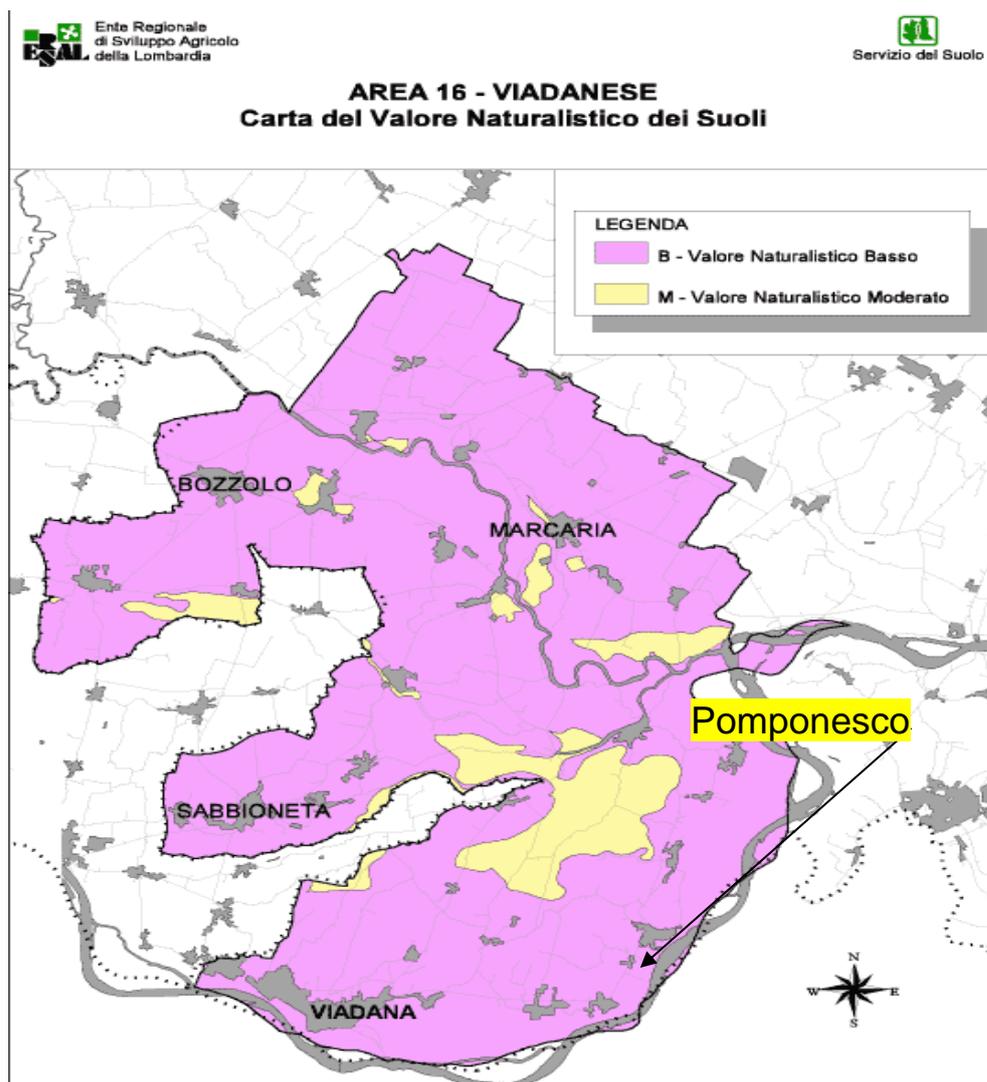
- Il primo livello si attesta a una profondità compresa tra 10 e 46 metri
- Il secondo livello si attesta ad una profondità compresa tra 66 e 74 metri

Nell'intorno del sito, la profondità delle falde è comunque superiore a due metri, come evidenziato dalla seguente cartografia delle acque superficiali.



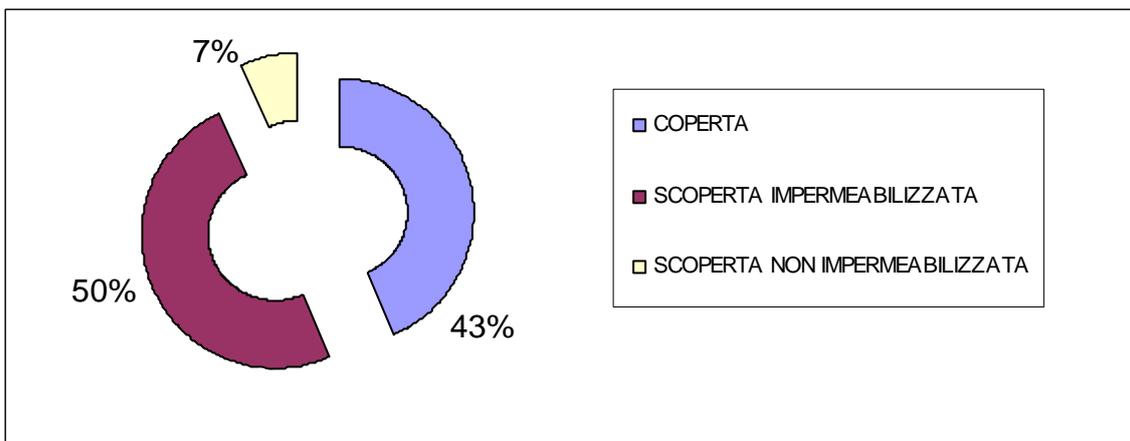
L'area comprendente il sito, è classificato a basso valore naturalistico come si può evincere dalla relativa cartografia riportata a fianco e non è ubicato in un'area ambientalmente sensibile (di cui al punto 6.1.2 del DM LLPP 09/05/01).

Da considerare, però, che nelle vicinanze del sito è presente la riserva regionale Garzaia di Pomponesco (86 ha); l'area dista circa 2 km dal sito ed è costituita da terreni alluvionali del fiume Po, sui quali si è sviluppata una fitta vegetazione di salice bianco. Su quest'area si sono insediate colonie di nitticore e garzette, oltre alla presenza di esemplari di cavaliere d'Italia, pettegola e pantana.

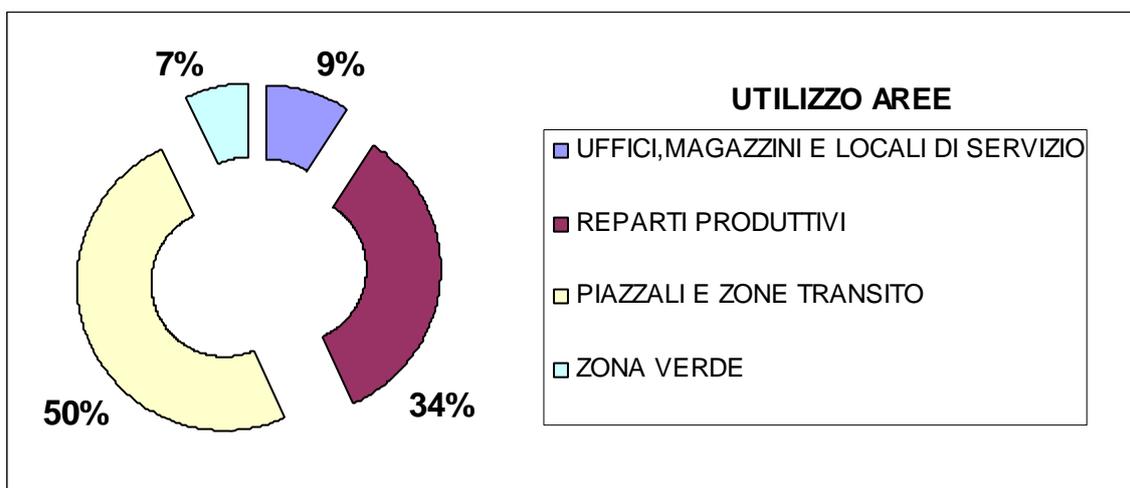


2 LO STABILIMENTO CHIMICA POMPONESCO

Lo Stabilimento Chimica Pomponesco è ubicato in Via delle Industrie 1 nel Comune di Pomponesco, delimitato a Nord dalla strada statale 57 e a Ovest da Via delle Industrie, sulle quali insistono unità commerciali, ad Sud da Via Rosina, su cui si affacciano unità abitative ed a est da terreni agricoli. Lo stabilimento ha una superficie complessiva di 35921m², per la quasi totalità rappresentati da aree coperte ed impermeabilizzate. Nel grafico seguente è riportata la ripartizione delle aree:



L'utilizzo del terreno è riportato nel grafico seguente:



Il Sito è riportato nel vigente PRG come zona D1 (area per insediamenti produttivi) ed è pertanto rispondente alle norme urbanistiche ed edilizie vigenti ed ad una corretta destinazione d'uso. I principali insediamenti industriali sono rappresentati dalla Frati Luigi S.p.A. (produzione pannelli truciolari) e dalla Chimica Pomponesco S.p.A stessa. Queste due industrie fanno parte di un gruppo industriale, Gruppo Frati, dedicato alla produzione di pannelli truciolari e MDF, sia grezzi che nobilitati, e di laminati plastici. La natura e la distanza delle suddette realtà industriali, sono tali da non consentire la possibilità di effetti domino di tipo ambientale, tra di esse e lo stabilimento. La Chimica Pomponesco rappresenta il settore chimico del gruppo, e come tale particolarmente attenta alle problematiche ambientali.

L'unità abitativa più prossima al sito di via Delle Industrie è collocata a circa una decina di metri dal confine del sito ed è rappresentata da abitazioni civili singole; nel Comune di Pomponesco sono ubicati asili e scuole dell'obbligo; in particolare, in un raggio di 1 km dal sito si trova l'asilo comunale e la scuola elementare.

Nella figura seguente si riporta il sito industriale Chimica Pomponesco e il territorio circostante.





2.1 SISTEMI DI GESTIONE

La Chimica Pomponesco ha implementato:

- Sistema di Gestione Ambientale per il quale ha ottenuto a certificazione secondo la norma ISO 14001:04, rilasciato da ECO ICILA, in data 01.12.2006
- Sistema di Gestione della Qualità per il quale ha ottenuto la certificazione secondo la norma 9001:2000, rilasciato da ICILA, in data 14.06.2006

Tali sistemi di Gestione definiscono la struttura organizzativa, la responsabilità, le prassi, le procedure, i processi e le risorse per definire ed attuare la politica per l'ambiente e la sicurezza.

L'azienda inoltre in accordo con il D.Lgs 334/99 e successive modifiche ed integrazioni ed alle Linee Guida di cui al DM 9 agosto 2000, applica un sistema di gestione della sicurezza al fine di minimizzare i rischi connessi alle attività ed alle sostanze pericolose.

2.1.1 LA POLITICA AMBIENTALE

Si riporta nel seguito la politica ambientale adottata presso lo Stabilimento Chimica Pomponesco.

La Produzione della Chimica Pomponesco, come qualsiasi realtà industriale, inevitabilmente comporta una certa interazione con l'ambiente.

Anticipando la tendenza della realtà produttiva italiana e in accordo con i principi del Gruppo Frati, la Chimica Pomponesco ha da sempre visto la conformità legislativa ambientale come una opportunità competitiva, piuttosto che una costrizione da eludere. Questo ci ha portato all'installazione ed alla gestione di tecnologie produttive e di protezione ambientale altamente innovative, finalizzate all'efficienza economica ed ambientale dei cicli di produzione, che oggi ci permettono di garantire ed impegnarci costantemente verso la piena conformità legislativa delle nostre attività.

Il nostro impegno nel gestire coerentemente le variabili ambientali e nel coinvolgere e sensibilizzare tutto il personale al rispetto dell'ambiente ci ha portati a raggiungere nel 2003 un importante traguardo, ovvero la certificazione dello stabilimento secondo la norma UNI EN ISO 14001. Si tratta di una norma internazionale di carattere volontario il cui conseguimento testimonia la professionalità di tutto il personale della Chimica Pomponesco.

Il nostro approccio verso l'ambiente ci ha portato a definire questa Politica Ambientale, che ci impegniamo a documentare e mantenere attiva; ci impegniamo inoltre a fornire le risorse umane, le competenze specialistiche e tecnologiche nonché le risorse finanziarie indispensabili per attuare e controllare il nostro Sistema di Gestione Ambientale, che ci permette di:

- *avere un approccio strutturato nella definizione degli obiettivi ambientali e nell'individuazione degli strumenti necessari per raggiungerli*
- *identificare i rischi ambientali e le opportunità di miglioramento*
- *assicurare il rispetto di tutti i requisiti normativi rilevanti per l'ambiente*
- *individuare soluzioni per ottimizzare i costi legati ai consumi energetici, i rifiuti e le materie prime*
- *avviare un processo di miglioramento continuo*
- *aumentare il valore della propria impresa nel mercato odierno e futuro, partendo da una seria analisi delle proprie problematiche ambientali, siano esse di natura legislativa, tecnica o gestionale.*

Desideriamo preservare la fiducia del pubblico riguardo all'integrità delle nostre attività attraverso segnalazioni e confronti aperti con altri soggetti, allo scopo di migliorare la conoscenza delle tematiche interne ed esterne in termini di salute, sicurezza ed ambiente correlate alle nostre attività, per primeggiare ancora una volta con l'impegno e la costanza che ci hanno da sempre caratterizzato.

Chimica Pomponesco S.p.A.

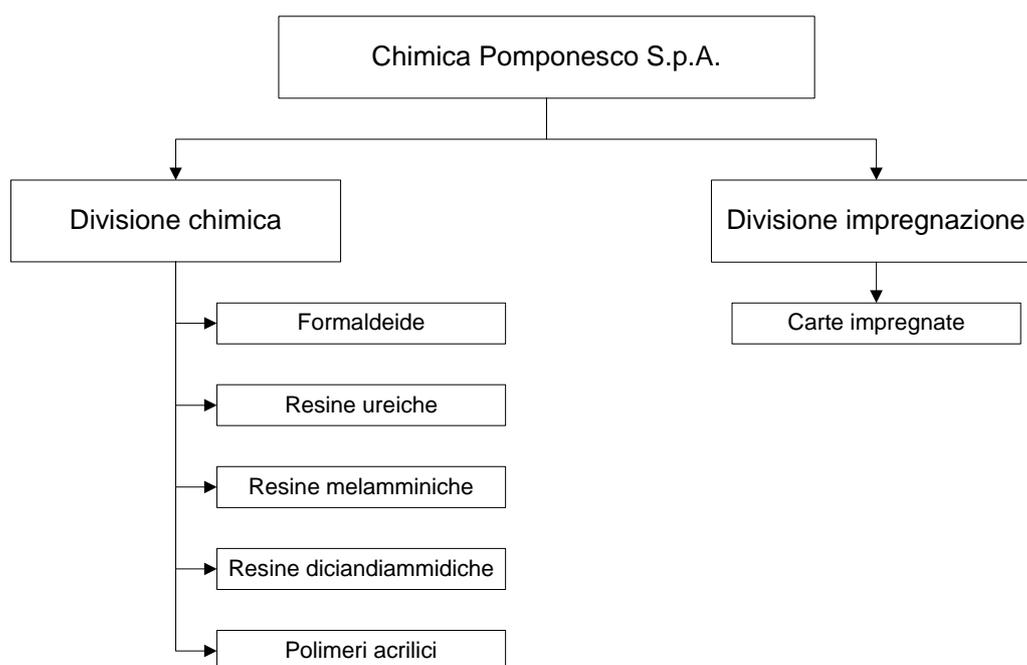
La Direzione Generale

2.2 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO

La Chimica Pomponesco S.p.A., facente parte del Gruppo Frati, ha iniziato la propria attività nel 1976 come unità di produzione e vendita di formaldeide e di una gamma di resine da essa derivate (ureiche e melamminiche), impiegate prevalentemente come collanti per pannelli truciolari, compensati e carte decorative. Alla fine degli anni '70 è stata sviluppata la produzione di resine melamminiche eterificate che in breve tempo hanno trovato ampio impiego nei settori delle carte decorative, inchiostri per stampa tessile, vernici e smalti a forno. Questo, e l'aumento di richiesta del mercato ha determinato un raddoppio della capacità produttiva dei settori formaldeide e resine. Gli anni successivi hanno visto il graduale aumento della capacità produttiva degli impianti esistenti e l'inserimento, nella gamma dei prodotti offerti, di polimeri dell'acido acrilico destinati all'utilizzo come addensanti nelle industrie tessile, cosmetico, farmaceutico, etc.

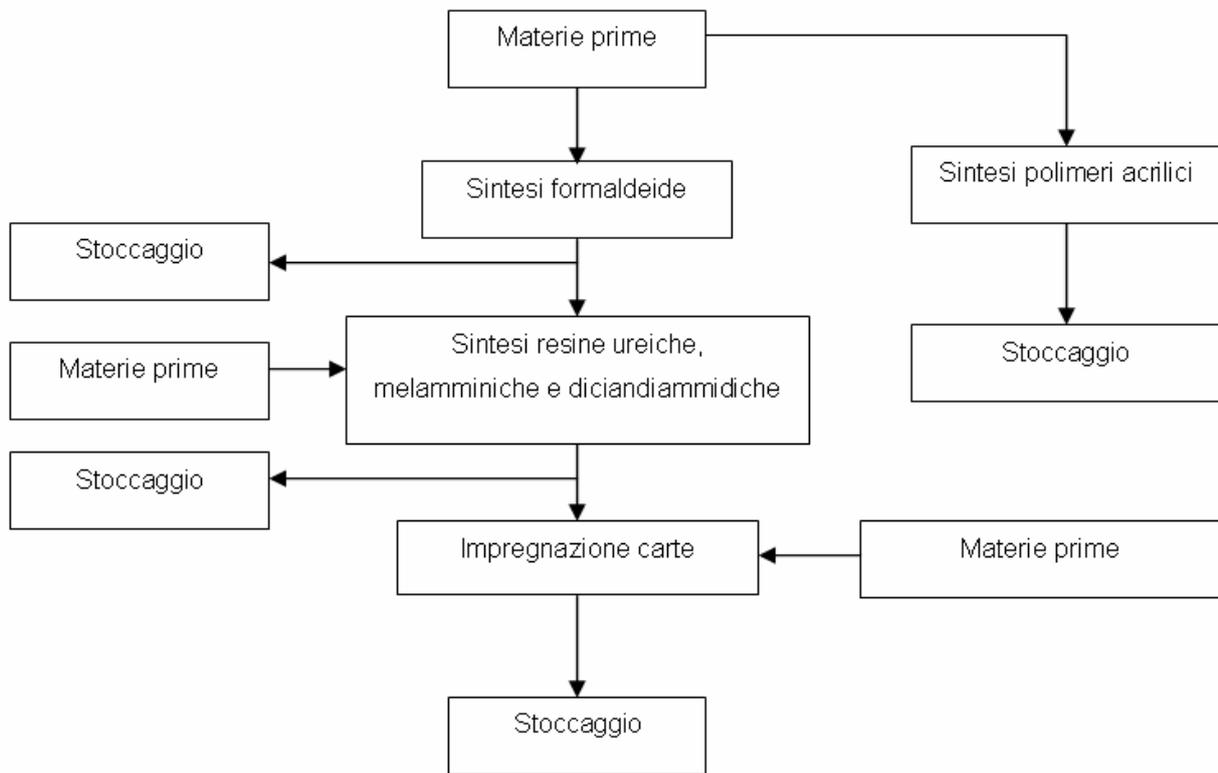
Nel 1997 è entrata in attività la produzione di carte impregnate, originariamente dislocata presso la Frati Luigi S.p.A.; il trasferimento ha consentito, a causa del maggiore spazio della nuova sede, di aumentare il numero delle linee di impregnazione e di conseguenza la produttività. La produzione di carte decorative impregnate può avvenire in bobine o fogli ed è principalmente rivolta alle consociate del Gruppo per la produzione di pannelli in nobilitato o laminati plastici; questo però non esclude la presenza di clienti esterni.

Di seguito si riportano le unità produttive della Chimica Pomponesco S.p.A. e relativi prodotti:



Nel seguito sono descritti in modo sintetico gli elementi più significativi che rappresentano le diverse fasi del ciclo produttivo, gli impianti ed i prodotti chimici utilizzati per tali attività.

Le fasi di produzione svolte sono riassunte nel diagramma di flusso di seguito riportato:



2.2.1 DESCRIZIONE DELLE PRODUZIONI

Nella tabella seguente si riporta la descrizione sintetica delle produzioni svolte in Stabilimento:

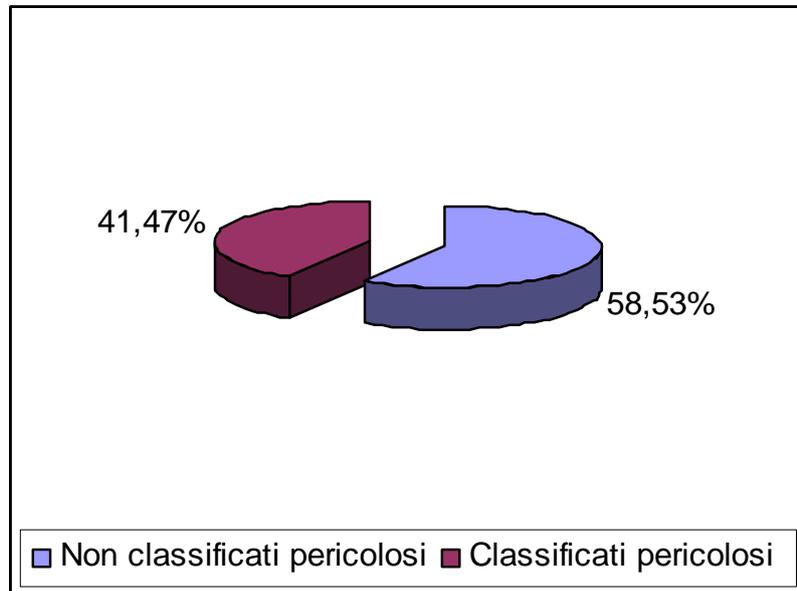
Formaldeide	Il metanolo viene ossidato ad aldeide formica mediante l'ossigeno dell'aria; l'aldeide formica è quindi assorbita in acqua e raccolta in serbatoi di stoccaggio.
Resine ureiche	La formaldeide prodotta è fatta reagire con urea in condizioni controllate; la resina risultante è concentrata sotto vuoto e raccolta in serbatoi di stoccaggio.
Resine melamminiche	La formaldeide prodotta viene fatta reagire con melammina in condizioni controllate ed addizionata con additivi; la resina risultante è raccolta in serbatoi di stoccaggio.
Resine diciandiammidiche	La formaldeide viene fatta reagire con diciandiammide in condizioni controllate ed addizionata di additivi; la resina risultante è concentrata sotto vuoto e raccolta in serbatoi di stoccaggio.
Polimeri acrilici	L'acido acrilico monomero è sottoposto a polimerizzazione controllata; successivamente il polimero ottenuto viene separato e recuperato e successivamente stoccato in contenitori.
Carte impregnate	Parte delle resine ureiche e melamminiche sono utilizzate per impregnare carta decorativa; dopo l'essiccazione la carta è stoccata su bancali o in bobine.

2.2.2 MATERIE PRIME UTILIZZATE

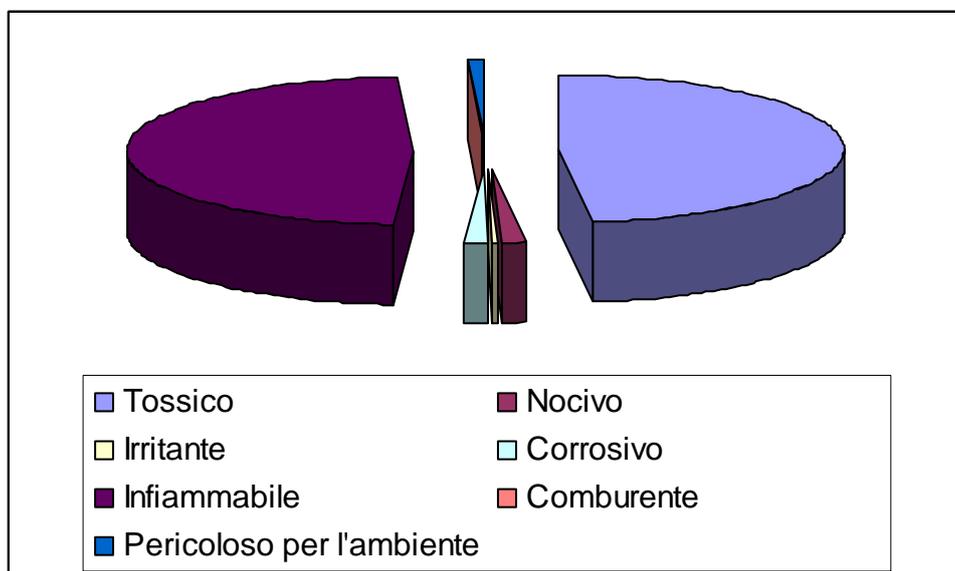
Le materie prime utilizzate nei processi produttivi, riferiti al 2005, sono elencati nella seguente tabella:

Materia prima	Stato fisico	Fase di utilizzo
Alcool metilico	Liquido	Produzione formaldeide
Melammina	Solido	Produzione resine melamminiche
Urea	Solido	Produzione resine ureiche
Additivi per resine ureiche	Solido e liquido	Produzione resine ureiche
Dietilenglicole	Liquido	Produzione resine melamminiche
Acido acrilico	Liquido	Produzione polimeri acrilici
Ammoniaca	Liquido	Produzione polimeri acrilici
Distillato di petrolio	Liquido	Produzione polimeri acrilici
Perossido	Solido	Produzione polimeri acrilici
Additivi per polimeri acrilici	Solido	Produzione polimeri acrilici
Carta grezza	Solido	Produzione carta impregnata
Resina ureica	Liquido	Produzione carta impregnata
Resina melamminica	Liquido	Produzione carta impregnata
Bagnanti	Liquido	Produzione carta impregnata
Distaccante	Liquido	Produzione carta impregnata
Catalizzato	Liquido	Produzione carta impregnata

Nei grafici seguenti si riporta la suddivisione delle materie prime utilizzate in base alla classificazione di pericolosità:

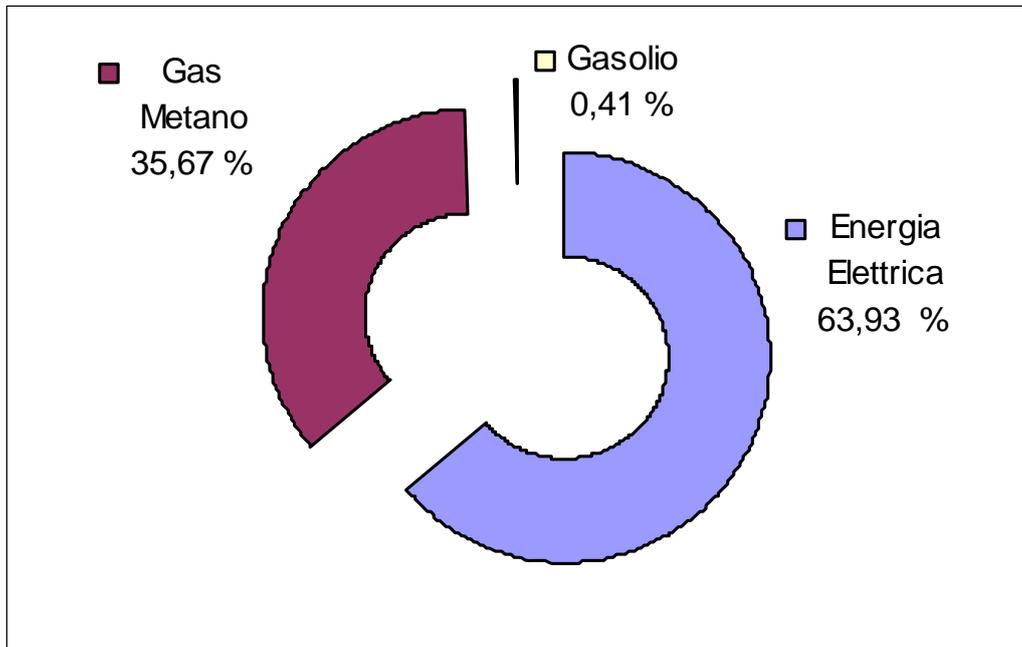


Per i prodotti classificati pericolosi per l'uomo e/o per l'ambiente, la suddivisione in base alle classi di pericolosità è la seguente:



2.2.3 CONSUMI ENERGETICI

La ripartizione dei consumi energetici aziendali è descritta nel grafico seguente. Come si può notare, il maggior fabbisogno energetico è rappresentato dall'energia elettrica, utilizzata per il funzionamento di tutte le attrezzature.



Per quanto riguarda il consumo di acqua, presso lo stabilimento sono presenti 2 pozzi che prelevano acqua dalla falda superficiale (circa 30 e 70 metri), destinata ad uso industriale e un terzo pozzo destinato per usi igienico sanitari e refrigerazione uffici.

Le acque sono trattate, a seconda dell'uso da impianti demineralizzatori e successivamente distribuite alle varie utenze (caldaia, reparti, etc).

3 INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO PREVISTI

Di seguito si riportano gli interventi di miglioramento previsti per il biennio 2006 ÷ 2007:

Obiettivo 1/2006

Obiettivo: “Cercare di sostituire prodotti pericolosi in uso con equivalenti, ma con minori caratteristiche di pericolosità”. Tale obiettivo si è concretizzato nella sostituzione del prodotto Comperlan OD (emulsionante sa) classificato “Pericoloso per l’ambiente (N)”, che è stato sostituito (presso il reparto colle) con il Rewomid DO 280 SE che non è classificato “Pericoloso per l’ambiente (N)”.

Obiettivo 2/2006

Obiettivo: “Migliorare l’analisi dell’andamento dei vari impatti ambientali tramite l’introduzione di appositi indicatori di prestazione specifici”. Tale obiettivo è stato realizzato correttamente con l’introduzione di 5 nuovi indicatori di prestazione nel bilancio ambientale, al fine di migliorare la valutazione dei consumi di acqua e metano e il monitoraggio dei rifiuti.

Obiettivo 3/2006

Obiettivo: “Migliorare la gestione dei rifiuti prodotti nello stabilimento, al fine di incrementare il recupero degli stessi e parallelamente minimizzare i costi”. Tale obiettivo è stato raggiunto, con la diminuzione dei viaggi in rapporto al volume conferito del rifiuto CER 150102.

Per l’anno 2007 la direzione ha identificato i seguenti obiettivi:

Obiettivo 1/2007

Rendere ottimale la conoscenza ed il recepimento del nuovo testo unico sull’ambiente, al fine di procedere all’adeguamento nei tempi previsti”

Obiettivo 2/2007

Rendere ottimale la conoscenza ed il recepimento del regolamento REACH (Registrazione, Valutazione, Autorizzazione per le sostanze Chimiche), al fine di procedere all’adeguamento nei tempi previsti”

4 GESTIONE DELLE EMERGENZE

La Società, per rispondere a potenziali incidenti e situazioni di emergenza, ha implementato un Sistema di Gestione della Sicurezza; il sistema adottato pianifica, attraverso le procedure ad esso collegato, le azioni necessarie per assicurare una corretta gestione della sicurezza nelle varie fasi dell'attività produttiva in funzione della tipologie e caratteristiche dei rischi di incidente rilevante localizzabili nello Stabilimento.

In particolare è adottata una specifica procedura per la gestione delle emergenze ambientali; scopo di detta procedura è quello di definire le modalità di identificazione, gestione e registrazione degli incidenti con possibili ripercussioni ambientali, al fine di prevenire e ridurre gli impatti ambientali.

Il Piano di Emergenza Ambientale è strutturato come segue:

- Situazioni di emergenza identificate
- Informazioni per l'organizzazione
 - Personale responsabile per gli specifici interventi
 - Informazioni utili e numeri telefonici delle persone da contattare
- Istruzioni particolari da attuare in caso di situazioni d'emergenza
 - Operazioni di reazione all'emergenza
 - Operazioni di bonifica

Inoltre la Società ha implementato il Piano di Emergenza Interna allo scopo di:

- affrontare l'emergenza sin dal primo insorgere per contenere gli effetti e riportare rapidamente la situazione alle condizioni di normale esercizio
- soccorrere persone coinvolte dall'emergenza ed organizzare un presidio medico per gli infortunati
- pianificare le azioni necessarie a proteggere le persone all'interno ed all'esterno dello stabilimento
- prevenire ulteriori incidenti che potrebbero derivare dall'incidente di origine
- prevenire o limitare i danni alle persone all'ambiente ed alla proprietà
- attuare provvedimenti tecnici ed organizzativi per isolare e bonificare l'area interessata dall'incidente
- assicurare il coordinamento con i servizi di emergenza, con lo staff tecnico e la direzione aziendale
- assicurare, nel più breve tempo possibile, la continuità delle attività commerciali

I contenuti del Piano di Emergenza sono i seguenti:

- nome o funzione delle persone autorizzate ad attivare le procedure di emergenza e della persona responsabile dell'applicazione e del coordinamento delle misure di intervento all'interno del Sito
- nome o funzione della persona incaricata del collegamento con l'autorità responsabile del piano di emergenza esterno
- per situazioni o eventi prevedibili che potrebbero avere un ruolo determinante nel causare un incidente rilevante, descrizione delle misure da adottare per far fronte a tali situazioni o eventi e per limitarne le conseguenze; la descrizione comprendere le apparecchiature di sicurezza e le risorse disponibili
- misure atte a limitare i pericoli per le persone presenti nel sito, compresi sistemi di allarme e le norme di comportamento che le persone devono osservare al momento dell'allarme
- disposizioni per avvisare tempestivamente, in caso di incidente, l'autorità incaricata di attivare il piano di emergenza esterno; tipo di informazione da fornire immediatamente e misure per la comunicazione di informazioni più dettagliate appena disponibili
- disposizioni adottate per formare il personale ai compiti che sarà chiamato a svolgere e, se del caso, coordinamento di tale azione con i servizi di emergenza esterni
- disposizioni per coadiuvare l'esecuzione delle misure di intervento adottate all'esterno del sito