

COPIA X MONTE DI PE → dare.



PROT. N. 2290  
15 MAR 1990  
*Felice*  
IN ARRIVO DIREZIONE

3637

DELIBERAZIONE NR. IV/

51890

SEDUTA DEL

21 FEB. 1990

Presidente: Giuseppe GIOVENZANA

Presenti gli Assessori regionali:

Ugo FINETTI - Vice Presidente

Giuseppe ADAMOLI

Roberto BISCARDINI

Claudio BONFANTI

Vittorio CALDIROLI

Michele COLUCCI

Carlo COMINI

Mario FAPPANI

Luciano FORCELLINI

Armando FRUMENTO

Serafino GENEROSO

~~Maurizio RICOTTI~~ ASSENTE GIUSTIFICATO

Francesco RIVOLTA

Piero SAROLLI

~~Antonio SIMONE~~ ASSENTE GIUSTIFICATO

Patrizia TOIA

Con l'assistenza del Segretario: Giuseppe DI GIUGNO

Su proposta dell'Assessore:

**AMBIENTE ECOLOGIA**

OGGETTO:

Legge 13/7/66 n°615 e D.P.R. 24/5/88 n°203.

Autorizzazione ai sensi dell'art.7 D.P.R. 203/88 per la costruzione da parte della ditta MONTEDIPE s.r.l., stabilimento di MANTOVA, dei seguenti impianti:

- di produzione polimeri speciali reparto ST9
- di stoccaggio acrilonitrile e toluolo
- di una colonna di strippaggio acque C4008 rep. ST40
- di additivazione di zolfo nello stirolo

fasc. 4020/16808  
4020/34378

ESECUTIVA

COMMISSIONE DI CONTROLLO

N° 25031 3403

del 23/3/90

P.C.C.  
IL FUNZIONARIO,





Viste le domande di autorizzazione presentate ai sensi dell'art 6 DPR 203/88 dalla ditta Montedipe SpA, stabilimento di Mantova in data 17/4/89 ; 3/5/89 ; 1/9/89 relative a:

- Adeguamento della produzione polimeri speciali reparto ST9
- Nuovo stoccaggio acrilonitrile e toluolo
- Installazione di colonna di strippaggio acque C 4008 rep. ST40.
- Installazione di un impianto per l'additivazione di zolfo allo stirolo.

Visto che gli interventi richiesti possono essere così riassunti.

#### Adeguamento della produzione polimeri speciali rep. ST9

L'intervento consiste nella installazione di 4 silos dalla capacità geometrica di 50 mc/cad. nell'area ST8/E e relativi impianti di trasporto pneumatico con due tramogge di ricevimenti prodotto al reparto ST9.

I silos sono denominati 229/13-16, le tramogge 9170/15-16. Nei silos verrà caricato polimero in granuli da autosilo o rimorchio a pera mediante il compressore P 603 con portata di 15 tonn/h di polimero.

Il polimero viene poi alimentato al reparto ST9 mediante trasporto pneumatico con linea TP805 avente portata di 5 tonn/h.

Il sistema ha due emissioni in atmosfera.

Emissione dai silos 229/13-16 con portata di 7000 Nmc/h discontinua con durata di circa 2 ore/giorno.

Emissione dalle tramogge 9170/15-16 con portata di 1300 Nmc/h, discontinua con durata di circa 5 ore /giorno.

Entrambe le emissioni vengono trattate in un sistema con cicloni e filtro a maniche in grado di garantire un contenuto in polveri sotto i 20 mg/Nmc.

#### Nuovo stoccaggio acrilonitrile e toluolo

E717

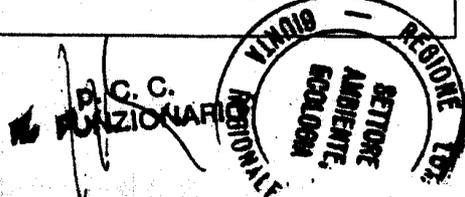
Utilizzerà unità esistenti del parco serbatoi.

L'acrilonitrile verrà stoccato nel serbatoio DA422 da mc. 750, metallico, cilindrico verticale con bacino di contenimento da 1000 mc.

Sotto il tetto fisso verrà inserito un tetto galleggiante, verrà pavimentato il bacino di contenimento, costruita la rampa di scarico ferrocisterne, adeguata la rampa di scarico autobotti.

Il serbatoio sarà dotato di:

- polmonazione con azoto alla pressione di 35 mm di c.a.





- strumentazione di sicurezza e controllo idonea per regolazioni automatiche, allarmi e blocchi
- sistema di raffreddamento esterno con immissione di H<sub>2</sub>O sul tetto del serbatoio
- impianto antincendio con dotazione di schiuma estinguente per immissione di schiuma nel bacino
- tetto galleggiante nel serbatoio di stoccaggio, idoneo allo scopo di ridurre drasticamente la formazione di vapori di acrilonitrile
- trattamento dei vapori in uscita mediante filtri a carboni attivi
- installazione di un sistema di monitoraggio di emissione vapori di ACN nelle varie posizioni di movimentazione e stoccaggio (rampe, pompe, serbatoi)
- raccolta spandimenti di emergenza delle rampe di scarico a mezzo pavimento in cemento, pozzetto di raccolta con pompa dotata di controllo automatico di livello e mandata a serbatoio di recupero acque per successivo trattamento.

Dallo stoccaggio di ACN tutte le correnti inquinate sono trattate in letti a carboni attivi (FD-100-101-102-103-104-105) prima del rilascio in atmosfera.

Ogni filtro è costituito da un fusto metallico contenente 90 Kg di carbone attivo granulare. I filtri sono collegati tra loro in parallelo per poterli sostituire senza interrompere il trattamento.

La sostituzione dei filtri è comandata dal sistema di monitoraggio (gascromatografico) il cui set point è posizionato sui 20 mg/Nmc, con segnale acustico e luminoso al raggiungimento del limite.

Le massime perdite si hanno nella fase di scarico delle ferrocisterne ed autobotti con portate di 25 Nmc/h.

Il toluolo verrà stoccato nel serbatoio DA 416 da 2000 mc, metallico cilindrico verticale a tetto galleggiante con bacino di contenimento di capacità superiore.

Le rampe di carico sono già esistenti.

Il serbatoio sarà dotato di:

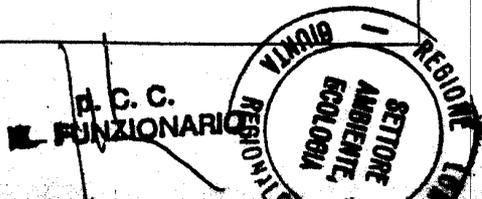
- livello riportato in sala controllo
- raffreddamento esterno mediante monitori autooscillanti
- impianto antincendio per immissione di schiuma estinguente.

Le emissioni sono dovute solo ai trafiletti della tenuta del tetto galleggiante.

Installazione di colonna di strippaggio acque C4008 - reparto ST40

La nuova colonna tratterà i flussi di acque provenienti dai seguenti reparti dello stabilimento:

DA 416 DIFUSA





- PR5/A (sintesi di dodecilbenzolo lineare)
- ST20 (stirolo monomero)
- ST9 (reparto rilavorazione polistirolo)
- DIS (reparto movimentazione sostanze processo)

Lo stream di acque da trattare viene alimentato alla colonna C 4008 assieme ad uno stream di vapore.

La portata di acqua in ingresso è di 100 mc/h e contiene i seguenti inquinanti:

- Benzene
- Toluene
- Etilbenzene/xilolo
- Cumene e organici pesanti
- Stirolo

La portata di vapore di strippaggio è di ~600 kg/h a 5 ate. La colonna è del tipo a riempimento e lo strippaggio dell'organico è effettuato saturando la corrente di vapore in uscita di testa colonna con gli organici della corrente liquida. Lo stream gassoso viene condensato tramite eietto-re, raccolto in serbatoio e smiscelato. La fase acquosa viene riciclata alla colonna mentre la fase organica va ai reparti.

Gli incondensabili e i vapori in equilibrio dal condensatore sono ulteriormente condensati. Gli sfiati del serbatoio di smiscelazione e dall'ultimo stadio di condensazione sono inviati al trattamento in una colonna in area distillazione del reparto ST40 del nuovo impianto stirolo.

CNA

Si generano due tipi di effluenti:

- stream di acqua trattata che viene inviato in fognatura.
- incondensabili che sono inviati all'assorbimento in area distillazione reparto ST40

#### Installazione di impianto per l'additivazione di zolfo allo stirolo

L'impianto consiste nello stoccaggio di zolfo fuso e relativo dosaggio alla colonna di distillazione dello stirolo C 201 nell'area ST 20.

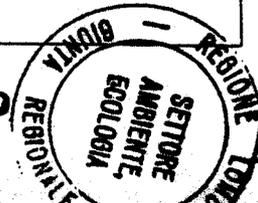
Lo zolfo fuso, scaricato per gravità dalle autocisterne, sarà stoccato in una vasca D 260 da 60 mc. impermeabilizzata e chiusa.

Lo zolfo è mantenuto fuso a 130°C, gli sfiati sono convogliati a due lavatori con eiettori che mantengono in leggera depressione la vasca. L'inquinante H<sub>2</sub>S viene abbattuto mediante soluzione alcalina per soda al 20%.

La portata prevista è di 150 mc/h, la concentrazione di H<sub>2</sub>S in emissione è prevista inferiore ai 5 mg/Nmc.

E695

IL FUNZIONARIO





Visto il parere favorevole espresso dal Sindaco in data 16/11/89 ai sensi dell'art.7 del D.P.R. 203/88.

Visto che il Comitato Regionale contro l'inquinamento atmosferico ex art.2 L.R. 13/7/84 n°35 nella seduta del 28/9/89 ha espresso parere favorevole al progetto alle condizioni riportate in delibera.

Ricordati gli adempimenti previsti dall'art.8 nonché quanto previsto dagli artt.9,10,15,17 del D.P.R. 24/5/88 n°203.

Ritenuto che venga demandato all'Ente responsabile del Servizio di Rilevamento di MANTOVA la verifica ed il controllo dell'adempimento da parte della ditta a quanto riportato in deliberato.

Ritenuto che venga richiamato l'attenzione del Comune e dell'USSL sui controlli di competenza nel caso in cui non sia rispettato quanto indicato in delibera.

Vista la legge 13/7/66 n°615 ed il DPR 15/4/71 n°322.

Visto il DPR 14/7/77 n°616 art.101.

Vista la L.R. 13/7/84 n°35.

Visto il D.P.R. 24/5/88 n°203.

A voti unanimi espressi nelle forme di legge.

#### DELIBERA

Di esprimere, ai sensi dell'art.7 D.P.R. 203/88, parere favorevole alla realizzazione da parte della ditta Montedipe S.p.A, stabilimento di Mantova di via Taliercio 14, degli impianti:

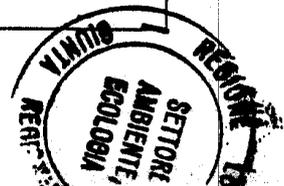
- Adeguamento della produzione polimeri speciali reparto ST9
- Nuovo stoccaggio di acrilonitrile-toluolo
- Installazione della colonna di strippaggio acque C4008, reparto ST40.
- Installazione di un impianto per l'additivazione di zolfo allo stirolo.

Gli impianti devono essere realizzati in conformità al progetto ed alle prescrizioni di seguito riportate.

Adeguamento della produzione polimeri speciali reparto ST9

Le emissioni provenienti dai silos 229/13-16 con portata

D. U. C.  
FUNZIONARIO





di 7.000 Nmc/h e dalle tramogge 9170/15-16 con portata di 1.300 Nmc/h devono rispettare il limite per le polveri di 20 mg/Nmc.

Sui filtri a maniche deve essere installato un sistema di controllo in continuo dell'efficienza mediante un pressostato differenziale o un opacimetro collegati ad un allarme ottico e/o acustico.

Le analisi di controllo in emissione devono essere effettuate con cadenza semestrale.

Nuovo stoccaggio acrilonitrile e toluolo *E 717*

Entrambi gli stoccaggi devono essere

- predisposti per i travasi in circuito chiuso;
- verniciati con vernici termoriflettenti;
- a tetto galleggianti;
- dotati di sistemi di raffreddamento.

Lo stoccaggio dell'acrilonitrile come da progetto, deve avere il tetto galleggiante interno al tetto fisso, essere polmonato con azoto per tenere l'intercapedine in pressione, avere lo sfiato collegato al sistema di abbattimento mediante carboni attivi.

L'emissione deve essere misurata in continuo, per la portata dichiarata di 25 Nmc/h deve essere rispettato il limite di 5 mg/Nmc.

Installazione di una colonna di strippaggio acque

Lo sfiato è inviato al reparto ST 40 per cui deve rientrare nei limiti fissati per le emissioni da tale reparto. *E 692*

Installazione di un impianto per l'additivazione di zolfo allo stirolo

- Vasca zolfo fuso - *E 695 (stiro)*

L'emissione deve rispettare i seguenti limiti  
portata 150 Nmc/h  
conc.  $H_2S$  max 5 mg/Nmc.

La soluzione di lavaggio deve avere  $pH \geq 10$  e carattere ossidante.

**Prescrizioni generali**

Gli impianti devono essere messi a regime entro 120 giorni dalla messa in esercizio.

Qualunque interruzione dell'esercizio degli impianti di abbattimento deve comportare la fermata del ciclo tecnologico collegato nei più brevi tempi tecnici, che potrà esse-

*D. C. C.*  
FUNZIONARIO





re riavviato solo dopo la rimessa in efficienza dell'impianto di abbattimento.

I controlli oltre quelli previsti in base all'art.8 D.P.R. 203/88 sulla efficienza degli impianti di abbattimento con determinazione degli inquinanti rilevati a valle dell'impianto stesso dovranno essere effettuati ogni 6 mesi ed i risultati trasmessi alle Autorità preposte al controllo

Devono essere adottate le metodiche di prelievo e di analisi UNICHIM.

Tale documentazione dovrà essere corredata dai seguenti dati.

- . localizzazione dei punti di prelievo (in accordo con i dettami dell'art.3.6 del D.P.R. n° 322 del 15/4/71)
- . tempo e frequenza dei prelievi
- . metodologia di prelievo ed analisi
- . portata dell'aeriforme al momento del prelievo
- . regime di lavorazione, qualità e quantità delle materie prime utilizzate sull'impianto fonte delle emissioni analizzate durante i prelievi.

Di far presente ai sensi dell'art.8 D.P.R. 203/88, l'obbligo da parte della ditta di comunicare alla Regione ed al Sindaco la data della messa in esercizio degli impianti.

Di far presente gli altri adempimenti previsti dall'art. 8 nonchè quanto prescritto dagli artt. 10,11,15 del D.P.R. 203/88.

Di demandare all'Ente responsabile del Servizio di Rilevamento di Mantova la verifica ed il controllo dell'osservanza da parte della ditta di quanto riportato in delibera.

Di richiamare l'attenzione del Comune e dell'USSL sui controlli di competenza in relazione a quanto riportato in delibera.

Di far salve le autorizzazioni e prescrizioni di competenza di altri Enti.

Di ricordare al Sindaco che, prima del rilascio dell'autorizzazione all'esercizio degli impianti di cui alla presente delibera, è necessario controllare che la ditta sia in possesso di tutte le autorizzazioni previste dalla legge. E' necessario inoltre verificare che siano rispettate le norme di prevenzione e sicurezza contro incendi, scoppi, esplosioni e propagazione dell'elemento nocivo.

Di disporre la notifica del presente atto agli interessati.

P.C.   
SINDACO



PRESIDENTE  
P. TO GIOVENZANA

