



SIF
PPR

[Handwritten signature]

11 DIC. 1987	NOVA RE
Rep. N. 97	

DELIBERAZIONE N. IV/ **24920**

SEDUTA DEL 20 OTT 1987

Presidente: Bruno TABACCI

Presenti gli Assessori regionali:

Ugo FINETTI - Vice Presidente

Claudio BONFANTI

~~Andrea CAVALLI~~

Michele COLUCCI

Carlo COMINI

Mario FAPPANI

Luciano FORCELLINI

Serafino GENEROSO

~~Emidio Ettore ISAGGH~~

~~Giancarlo MAGENTA~~

Maurizio RICOTTI

Francesco RIVOLTA

Giovanni RUFFINI

Antonio SIMONE

Giovanni VERGA

~~Luigi VERTEMATI~~

Con l'assistenza del Segretario: Giuseppe DI GIUGNO

Su proposta dell'Assessore: AMBIENTE ED ECOLOGIA

OGGETTO: LEGGE 13/7/66 n.615 ED ART.5 D.P.R. 15/4/71 N.3

PRESCRIZIONI ALLA DITTA MONTEDIPE SPA - STABILIMENTO
DI MANTOVA - VIA CIPATA 132, RELATIVE AL "NUOVO IM-
PIANTO DI PRODUZIONE POLISTIROLO ST146, E POTENTIALI AMEN-
TO OSSIDAZIONE REPARTO PR 7".

4020/11873

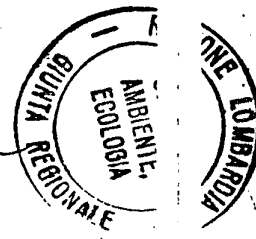
ESECUTIVA

COMMISSIONE DI CONTROLLO

N° 12793/12721 del 03/11/87

Prot. n. <u>6436</u>
18 DIC. 1987

P.C.C.
R. FUNZIONARIO





VISTA la relazione tecnica della Ditta trasmessa dal Comune con nota n.798/87 del 303/87 da cui risulta quanto segue :

- la nuova linea di produzione polistirolo verrà ubicata nell'area XXIV dello stabilimento adiacente al reparto ST 15. Il processo consiste nella copolimerizzazione catalitica della miscela stirolo-gomma con acrilonitrile in presenza di solvente toluolo. La potenzialità produttiva è di 1000 Kg./ora di prodotto finito.

Le fasi del processo sono :

a) DISSOLUZIONE GOMMA

La gomma macinata in un mulino viene inviata ad un dissolvente D801/D mediante trasporto pneumatico. L'aria di trasporto è filtrata in un filtro a maniche.

La gomma è sciolta con stirolo e toluolo a 40° C. L'operazione è discontinua. Gli sfiati entrano in un collettore collegato con l'aria comburente del forno B 1002 dell'olio diatermico.

b) REAZIONE

La soluzione viene trasferita in un serbatoio polmone D805 ed inviata in continuo ai reattori in pressione R 1001 e R 1002 con aggiunta in linea di acrilonitrile e catalizzatore. La reazione è condotta a 90°-110° gradi centigradi con controllo termico mediante scambio con olio diatermico. In questa fase non c'è ~~nesso~~ scarico in atmosfera.

c) DEVOLATILIZZAZIONE

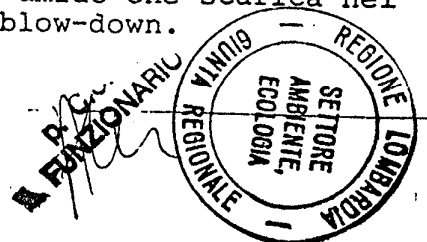
Il polimero ottenuto (40% in peso nel solvente) viene separato dal solvente e dai monomeri non reagiti in due evaporatori a film sottile di 1008-1012. Il primo lavora a pressione atmosferica con temperatura di 220° gradi centigradi, il secondo a circa 10 Torr a 220° gradi centigradi. I vapori di solvente monomeri vengono inviati alla condensazione tramite un'unica linea che raccoglie gli sfiati dei due evaporatori.

d) CONDENSAZIONE E RECUPERO DEL SOLVENTE

I vapori uscenti dagli evaporatori sono inviati alla colonna di distillazione C 1000. Dalla testa si separa una corrente ricca di acrilonitrile ed acqua che dopo separazione dell'acqua viene riciclata. Dal basso si separa il solvente toluolo inviato al polmone di 808 e poi riciclato al dissolvente D 801/D. La colonna lavora a circa 200 Torr, il vuoto è mantenuto da un eiettore a getto di liquido. Gli sfiati contenenti tracce di acrilonitrile sono trattati con bisolfito di sodio in guardia idraulica.

e) GRANULAZIONE STOCCAGGIO

Il polimero viene inviato ad una taglierina e trasformato in granuli inviati poi ai sili mediante trasporto pneumatico. Sulla taglierina c'è una cappa di aspirazione di vapori inviati ad un abbattimento ad umido che scarica nel camino alto 15 mt. della vasca di blow-down.



f) EFFLUENTI GASSOSI

Gli sfiati contenenti toluolo, tracce di stirolo monomero ed acrilonitrile provenienti dai gruppi vuoto ed alle polmonazione dei serbatoi, sono convogliati al forno di 1002 ed eliminati per combustione. La potenzialità del forno è di 2 milioni Kal/h e viene alimentato con gas combustibile. I prodotti della combustione pari a 2800 Nmc/h sono scaricati a 215 gradi tramite un camino alto 30 mt. Gli sfiati aspirati dalla cappa del granulatore vengono abbattuti in uno scrubber con acqua. La portata è di 800 Nmc/h. La quota di emissione è di 15 mt.

VISTA la relazione tecnica della ditta trasmessa dal Comune con nota n.795/87 del 30/3/87 da cui risulta quanto segue : verrà potenziata la minore delle due sezioni di ossidazione del cumene costituite dalle linee denominate PR 7 e PR 70. La linea PR 70 comprende otto ossidatori e rimane invariata come potenzialità.

La linea PR 7 è costituita da 5 ossidatori per un volume complessivo di 250 mc. Verrà potenziata con un nuovo ossidatore da 250 mc. così che si raddoppierà la capacità produttiva della linea. Verranno sostituiti i due attuali compressori dell'aria con un unico compressore di potenzialità adeguata. I due flussi, provenienti dall'impianti PR 70 e PR 7 modificato, verranno convogliati ad un impianto di trattamento costituito da 3 adsorbitori contenenti ciascuno 5000 Kg. di carbone attivo. I gas da trattare avranno una portata di 35000-50000 Nmc ora con un contenuto in sostanze organiche (cumene non reagito ed idroperossido di cumene) di 800-1500 mg./Nmc. Il flusso trattato sarà scaricato da un camino alto 30 mt. e diametro di 1 mt. con un contenuto di sostanze organiche di 200 mg./Nmc. La temperatura dei gas emessi sarà di circa 30 gradi centigradi.

VISTO che il Comitato regionale contro l'inquinamento atmosferico ex art.2 Legge regionale 13 luglio 1984 n.35 nella seduta del 1 ottobre 1987 ha espresso parere favorevole alle condizioni riportate in delibera.

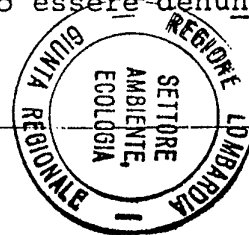
RITENUTO di demandare all'Ente responsabile del Servizio di rilevamento di Mantova la verifica di controllo dell'adempimento da parte della Ditta a quanto riportato in deliberato.

RITENUTO di richiamare l'attenzione dell'U.S.S.L. sui controlli di competenza in relazione a quanto riportato in deliberato.

PRECISATO che la presente delibera potrà essere modificata o revocata nel caso in cui non sia rispettato quanto indicato in deliberato.

FATTO presente che ogni cambiamento o ampliamento della attività lavorativa e/o del ciclo di lavorazione nonché l'impiego di materie prime diversa da quelle dichiarate devono essere denunciata dalla Ditta.

P.C.C.
 IL FUNZIONARIO
[Firma]





RITENUTO di far salve le autorizzazioni e prescrizioni di al-
tri Enti.

VISTA la Legge 13/7/66 n.615 e del D.P.R. 15/4/71 n.322.

VISTO il D.P.R. 24/7/77 n.616 art. 101

VISTA la Legge regionale 13/7/84 n.35

A voti unanimi espressi in forma di Legge

D E L I B E R A

Di imporre alla Ditta MONTEDIPE- Stabilimento di Mantova -
Via Cipata 132, le seguenti prescrizioni :

NUOVO IMPIANTO DI PRODUZIONE POLISTIROLO ST16

Gli sfiati contenenti toluolo, stirolo, acrilonitrile ed al-
tri vapori organici, devono essere convogliati, come da pro-
getto, al forno B 1002 per la loro eliminazione mediante com-
bustione.

Devono essere fatte salve le autorizzazioni delle Autorità
preposte alla sicurezza contro incendi, scoppi, esplosioni
e propagazioni dell'elemento nocivo.

L'autorità comunale verifichi che la Ditta sia in possesso
di tale autorizzazione anche per quanto riguarda il sistema
di blow-down per il convogliamento degli sfiati di emergenza
e sicurezza.

Gli inquinanti devono essere alimentati al forno allo stato
di vapore pertanto al fine di evitare trascinalenti di liqui-
di prima dell'ingresso al forno deve essere installato un si-
stema di separazione di gocce e/o un sistema di preriscaldā-
mento. Il forno B 1002 assume le funzione di impianto di ab-
battimento pertanto dovrà essere gestito in conformità al-
l'art.4 D.P.R. 322/71. In particolare ogni sua fermata deve
comportare la fermata del ciclo tecnologico collegato che po-
trà essere riavviato solo dopo la rimessa in efficienza del
forno.

Sul forno devono essere installati apparecchi per il control-
lo della combustione in particolare un analizzatore di ossi-
geno libero in emissione.

Entro 15 giorni dall'avviamento devono essere effettuate ana-
lisi alla emissione del forno con ricerca in particolare del
la presenza di acrilonitrile il cui limite di concentrazione
per la portata dichiarata di 2800 Nmc/h deve essere $\leq 0,1$
mg/Nmc. Tali analisi devono essere ripetute ogni quattro me-
si e i dati trasmessi una volta all'anno alla Regione ed al-
le Autorità preposte al controllo.

L'emissione di polveri dei sistemi di trasporto pneumatico
e dalla cappa posta sul granulatore devono essere contenute
entro i 20 mg/Nmc.

Il sistema di guardia idraulica contenente bisolfito per ab-
battere gli sfiati inquinati da acrilonitrile emessi nella
fase di recupero solventi, deve essere in grado di mantenere

P. G. L.
REGIONALI
[Handwritten signature]



nell'intorno la concentrazione di acrilonitrile entro gli standards di qualità dell'aria degli ambienti di lavoro. La Ditta deve effettuare un controllo analitico entro 15 giorni dall'avviamento. Le analisi richieste devono essere effettuate secondo le metodiche Unichim con prelievi di 60". Nel caso fossero superati i valori di qualità dell'aria nell'ambiente di lavoro il sistema a guardia idraulica dovrà essere sostituito con uno più efficiente quale ad esempio uno scrubber o convogliamento dello sfiato a combustione. Dovrà esserne data comunicazione alla Regione ed alle Autorità preposte al controllo.

POTENZIAMENTO IMPIANTO OSSIDAZIONE REPARTO PR7

Gli affluenti gassosi provenienti dagli impianti PR7 potenziato e PR70 devono essere convogliati al progettato impianto di abbattimento a carboni attivi entro 180 giorni dalla notifica.

Per la portata dichiarata massima di 50000 Nmc/h di aria emessa le sostanze organiche devono essere contenute entro il limite di 100 mg/Nmc (medio sul ciclo del carbone attivo).

La rigenerazione dei carboni attivi deve essere comandata mediante un analizzatore in continuo delle sostanze organiche con registrazione.

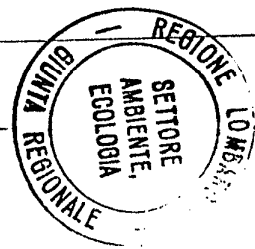
La Ditta entro 6 mesi dall'avviamento dell'impianto di abbattimento sulla base dei dati di esercizio, deve comunicare il valore di set-point a cui scatta la rigenerazione dei carboni attivi al fine di ottenere sul ciclo il valore medio di emissione di 100 mg./Nmc.

I dati di registrazione dell'emissione devono essere conservati per un tempo da concordare con l'autorità preposta al controllo. L'analizzatore dell'emissione potrà essere integrato da un timer. La taratura dell'analizzatore deve essere verificata mediante controllo analitico ogni 30 giorni. Analisi di controllo dell'emissione effettuate secondo le metodiche Unichim con prelievi di 60" devono essere effettuate ogni 4 mesi ed i dati trasmessi alla Regione ed alle Autorità preposte al controllo una volta all'anno.

- Di fissare le scadenze riportate in delibera dalla data di notifica della stessa;
- Di invitare l'Autorità comunale a verificare presso le competenti Autorità se sono rispettate le norme di prevenzione e sicurezza contro incendi, scoppi, esplosioni e propagazione di elementi nocivi;
- Di demandare al Servizio di Rilevamento di Mantova la verifica ed il controllo dell'adempimento da parte della Ditta Motedipe SPA quanto riportato in deliberato;
- Di richiamare l'attenzione dell'USSL competente sul rispetto da parte della Ditta di quanto riportato in delibera;
- Di dare atto che la presente delibera potrà essere modificata o revocata nel caso in cui non sia rispettato quanto indicato in essa;

E 90

R. C. U. FUNZIONARIE





di far presente alla Ditta che ogni cambiamento od ampliamento dell'attività lavorativa e/o del ciclo di lavorazione non ché l'impiego di materie prime diverse da quelle dichiarate devono essere denunciati.

DI FARE INOLTRE PRESENTE che :

ai sensi dell'art.4 D.P.R. 15/4/71 n.322 qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento deve comportare la fermata delle operazioni ad essi collegate. Il ciclo può essere riattivato solo dopo la rimessa in esercizio del sistema di abbattimento posto a presidio delle emissioni.

ai sensi dell'art.3 comma 6 D.P.R. 15/4/71 n.322, i condotti di adduzione e di scarico degli impianti di abbattimento devono essere provvisti di fori di diametro 100 mm. per il campionamento analitico.

ai sensi dell'art.3 comma 4 D.P.R. 15/4/71 n.322, lo scarico liquido degli impianti di abbattimento funzionanti secondo un ciclo ad umido deve essere conforme alle norme vigenti.

di prescrivere alla Ditta l'invio, entro 180 giorni, alla Regione (Servizio Protezione Aria, Assessorato Ambiente ed Ecologia), all'U.S.S.L. e al PMIP delle schede di identificazione per ogni singola sostanza e relativi intermedi riportanti le caratteristiche chimico-fisiche e tossicologiche, nonché le istruzioni alla manipolazione, trasporti, etichettatura ed interventi di emergenza. In dette schede devono altresì essere riportate le impurezze laddove esistono, contenute nel prodotto e le loro caratteristiche tossicologiche;

di prescrivere inoltre che la Ditta entro 180 giorni :

- fornisca alla Regione, U.S.S.L. e PMIP per ogni singola sostanza la valutazione sulla stabilità della stessa ottenuta attraverso l'analisi termica differenziale;
- invii tutti i dati disponibili dei prodotti che si possono formare durante la decomposizione termica;
- in caso di avaria degli impianti tecnologici o di depurazione con conseguente emissione inquinante in atmosfera, avvisi immediatamente l'Autorità comunale, l'U.S.S.L. il PMIP e la Regione (Servizio Protezione Aria del Settore Ambiente ed Ecologia e Servizio Igiene Pubblica della Sanità).

DI FARE SALVE le autorizzazioni e prescrizioni di competenza di altri Enti.

DI DISPORRE l'invio del presente atto all'U.S.S.L. competente per territorio ed all'U.S.S.L. in cui ha sede in PMIP competente.

DI DISPORRE la notifica del presente atto agli interessati.

p.c.c.

IL SEGRETARIO



IL PRESIDENTE
F.TO TABACCI

