



Spett.le REGIONE LOMBARDIA

D.G. QUALITA' DELL'AMBIENTE

U.O. PROTEZIONE ARIA

Via Stresa, 24

20125 Milano

RACCOMANDATA R/R

POLIMERI EUROPA S.p.A.

Sede legale in Brindisi, Via E. Fermi n° 4;

Sede secondaria in San Donato Milanese, P.zza Boldrini 1;

Iscritta al Registro delle Imprese di Brindisi n° 67431, C.F. 03823300821, P.I.

01768800748 – “Società soggetta all’attività di Direzione e Coordinamento dell’ENI S.p.A. e Società con unico socio”;

Oggetto:

DPR 24/05/88 n° 203 - Stabilimento di Mantova, Via G. Taliercio 14:

comunicazione di miglioramento del sistema di trattamento sfiati della linea di polimerizzazione ST14.

Il sottoscritto Gerardo Stillo, nato a S. Andrea Apostolo dello Jonio (Provincia di Catanzaro) il 12/12/53, domiciliato per la carica in Via G. Taliercio 14 – 46100 Mantova – tel. 0376/3051, legale rappresentante di Polimeri Europa S.p.A. – Stabilimento di Mantova;

premess

- che le emissioni del proprio stabilimento di Mantova sono state autorizzate in via definitiva, ai sensi del DPR 24/05/88 n° 203 – art. 13; c. 4, con Deliberazione della Giunta della Regione Lombardia 12/02/99 n° VI/41406 o con specifico atto della Regione Lombardia;
- che, in particolare, per effetto della DGR citata, è autorizzata l'emissione E 2000 dell'ossidatore termico U6, asservito alle linee di polimerizzazione;
- che gli sfiati, contenenti pentano, della linea di produzione del polistirolo espandibile (ST14) sono convogliati per la loro termodistruzione al forno B401 dell'impianto ST40 e, in occasione delle fermate di quest'ultimo, a termocombustione presso l'unità termica B6 della Società EniPower;
- che l'uso del forno B401 e della caldaia B6 come sistemi di trattamento degli sfiati ST14 è stato autorizzato dalla Giunta Regionale con Deliberazione 01/08/96 n° VI/17229;

considerato

- che l'entrata in esercizio di nuove unità termiche di EniPower porterà alla fermata della caldaia B6 nel 2006;
- che, come alternativa all'utilizzo della B6, era stato autorizzato con Decreto della Regione Lombardia 02/09/04 n° 14596, un impianto di adsorbimento su carboni attivi, che avrebbe originato l'emissione E 2018;
- che, per il trattamento degli sfiati in oggetto, rispetto all'impianto di adsorbimento, è più efficace e migliorativo un sistema di termodistruzione (nel campo di concentrazione di inquinanti da trattare l'ossidazione

garantisce un rendimento di abbattimento del 99% rispetto ad un 85%
dei carboni attivi);

verificato

- la fattibilità tecnica del convogliamento all'ossidatore termico U6 degli sfiati contenenti pentano della linea di polimerizzazione ST14 in occasione della fermata di ST40;
- che tale convogliamento non provoca nessuna variazione nelle caratteristiche dell'emissione E 2000 dell'ossidatore termico U6, già autorizzata come riferito in premessa;

comunica

- che gli sfiati contenenti pentano della linea di polimerizzazione ST14 verranno deviati dalla caldaia B6 all'ossidatore termico U6, assetto che sarà utilizzato in occasione delle fermate di ST40 (descritto nell'Allegato GEN-10r del Rapporto di Sicurezza ex D.Lgs. 334/99, trasmesso agli Enti competenti il 12/10/2000), e quindi, alla luce di quanto sopra detto, l'impianto ad adsorbimento riferito in premessa non verrà realizzato;

Si allega relazione tecnica descrittiva dell'intervento con la scheda camino dell'emissione E 2000.

Distinti saluti.

Polimeri Europa S.p.A.

Stabilimento di Mantova

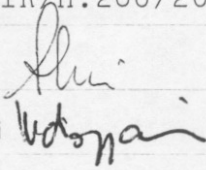
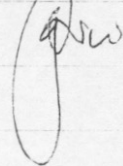
(Ing. G. Stillo)

Mantova, 1 Agosto 2005

Prot. N° DIR/n.286/2005

Ing. Alessi

Ing. Chiappani



1. ASSETTO ATTUALE

La linea di polimerizzazione ST14, operante nello Stabilimento POLIMERI EUROPA di Mantova, produce polistirolo espandibile.

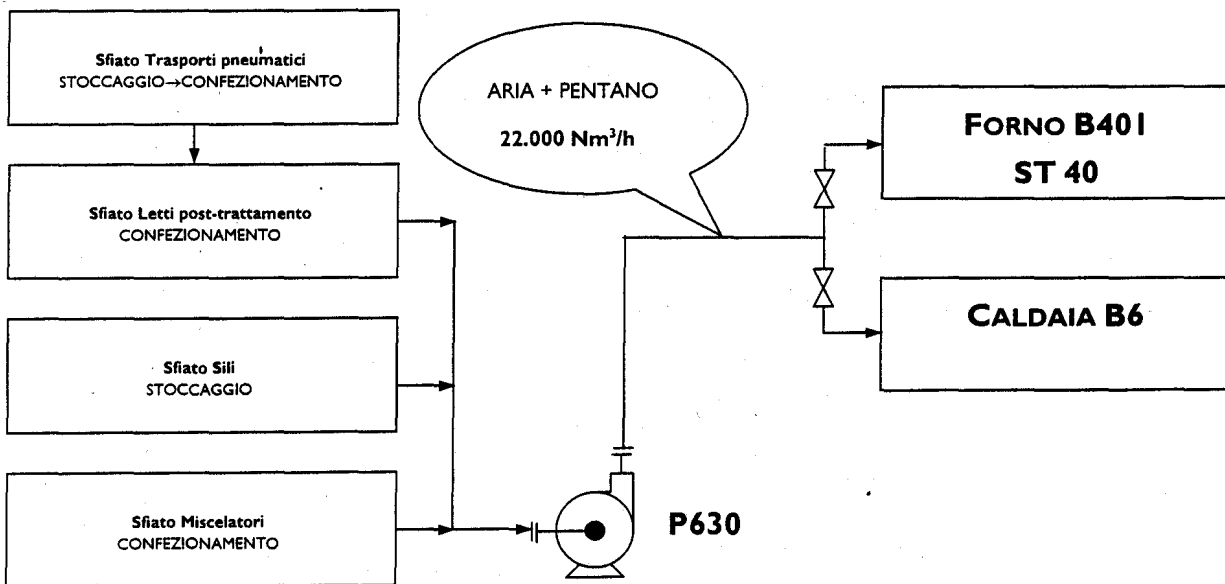
Presso tale linea è installato un sistema di raccolta degli sfiati, costituiti da aria atmosferica con tracce di pentano.

Tale sistema confluisce sull'aspirazione del ventilatore P630.

La mandata del ventilatore è normalmente convogliata al sistema di alimentazione dell'aria comburente al forno B401 (sezione deidrogenazione dell'impianto ST40) ed, in caso di fermata di ST40, al sistema di alimentazione dell'aria comburente alla caldaia B6 della Società EniPower.

L'assetto autorizzato per il trattamento degli sfiati, come si vede da figura 1, prevede il convogliamento al ventilatore P630 dei seguenti flussi:

- Aspirazione dello sfiato emesso dai sili della sezione stoccaggio temporaneo;
- Aspirazione dello sfiato dei letti di post-trattamento, che a sua volta riceve lo sfiato dei compressori dei trasporti pneumatici che convogliano il prodotto dalla sezione stoccaggio temporaneo alla sezione di confezionamento (portata di ca 16000 Nm³/h);
- Aspirazione dello sfiato emesso dai miscelatori della sezione confezionamento.



• **Figura 1. Schema semplificato del trattamento sfiati attuale**

03				
02	Aggiornato per DPR203/88	Luglio '05	TGP	<i>ut</i>
01	EMESSO PER PREVENTIVO	OTT. '04	TGP	
00	EMESSO PER PREVENTIVO	SETT. '03	TGP	
REV	DESCRIZIONE	DATA	EMESSO	APPROVATO

RELAZIONE TECNICA*Trattamento Sfiati Reparto ST14*

N° COMMESSA

MNP51948

IMPIANTO

ST14

DATA

LUGLIO 2005

FOGLIO

001

PAGINA

2 di 4

REV.

02

Tutti questi flussi determinano una portata massima di circa 22.000 Nm³/h con un contenuto massimo di pentano di 3.000 mg/Nm³.

La composizione della corrente di sfiati non è costante in quanto, lavorando in discontinuo, la linea ST14 produce emissioni a contenuto variabile di pentano.

La mandata del ventilatore P630 è provvista di un sistema di filtrazione per eliminare la presenza di particelle solide, allo scopo di evitare problemi ai sistemi di recupero calore della caldaia B6 e del forno B401.

L'utilizzo del forno B401 e della caldaia B6 come sistemi di trattamento degli sfiati di ST14 è stato autorizzato con la Delibera Regionale 01/08/96 n°17229.

2. SCENARI FUTURI

L'entrata in esercizio di nuove unità termiche della Società EniPower porterà alla fermata della caldaia B6. Sarà quindi impossibile inviare gli sfiati di ST14 alla stessa, in occasione delle fermate di ST40. In tali occasioni, per evitare la contemporanea fermata dell'ST14, è necessario disporre, per il trattamento degli sfiati, di una soluzione alternativa alla caldaia B6.

Quale alternativa si era originariamente pensato all'installazione di un sistema di adsorbimento su carboni attivi, il cui progetto veniva autorizzato dalla Regione Lombardia con Decreto n° 14596 del 02/09/04 (emissione E 2018).

Al fine di disporre di un sistema più efficace, si è ora deciso di rinunciare all'impianto di adsorbimento e di alimentare detti sfiati all'ossidatore termico U6 asservito agli impianti di polimerizzazione. La descrizione dell'ossidatore termico U6 è riportata nell'Allegato GEN-10r al Rapporto di Sicurezza ex D.Lgs. 334/99, trasmesso agli Enti competenti il 12/10/2000. La relativa emissione, E 2000, le cui caratteristiche sono descritte nella scheda camino in allegato alla presente relazione, è stata denunciata con lettera Prot. n° 202 del 21/02/97, ed è autorizzata per effetto della DGR 12/02/1999 n° VI/41406.

La recente variazione della gamma produttiva del Reparto ST14 consente la produzione di un tipo particolare di polistirolo espandibile che non necessita di post-trattamento, con conseguente riduzione degli sfiati da inviare a trattamento, da 22000 Nm³/h a circa 6.000 Nm³/h. Tale portata è tale da poter essere trattata nell'ossidatore U6 al servizio delle linee di polimerizzazione, senza modificarne le caratteristiche quali- e quantitative.

N° COMMESSA	FOGLIO
MNP51948	001
IMPIANTO	PAGINA
ST14	3 di 4
DATA	REV.
LUGLIO 2005	02

3. NUOVO ASSETTO

In occasione delle fermate di ST40, si programmerà la produzione del tipo di polistirolo espandibile che non necessita di post-trattamento. La portata degli sfiati, circa 6000 Nm³/h, sarà inviata all'ossidatore termico U6 dove l'elevata temperatura nella camera di combustione (> 700 °C) garantisce la completa ossidazione del pentano.

Il nuovo assetto prevede l'installazione, presso la linea ST14, di un nuovo ventilatore, sigla P640, per l'invio degli sfiati all'ossidatore termico U6.

La corrente sarà composta da aria con presenza di pentano in concentrazione variabile fino a 20 g/Nm³. Il LEL del pentano in aria è di circa 1,4% in volume ovvero circa 44 g/Nm³: il contenuto massimo di pentano nella corrente è tale da escludere la formazione di miscela esplosiva.

Le caratteristiche dell'emissione E 2000 dell'ossidatore termico U6, riportate in Allegato 1, non subiscono variazioni per effetto delle modifiche di assetto, oggetto della presente relazione.

In figura 2 è riportato il sistema di trattamento sfiati futuro con impianto ST40 fermo:

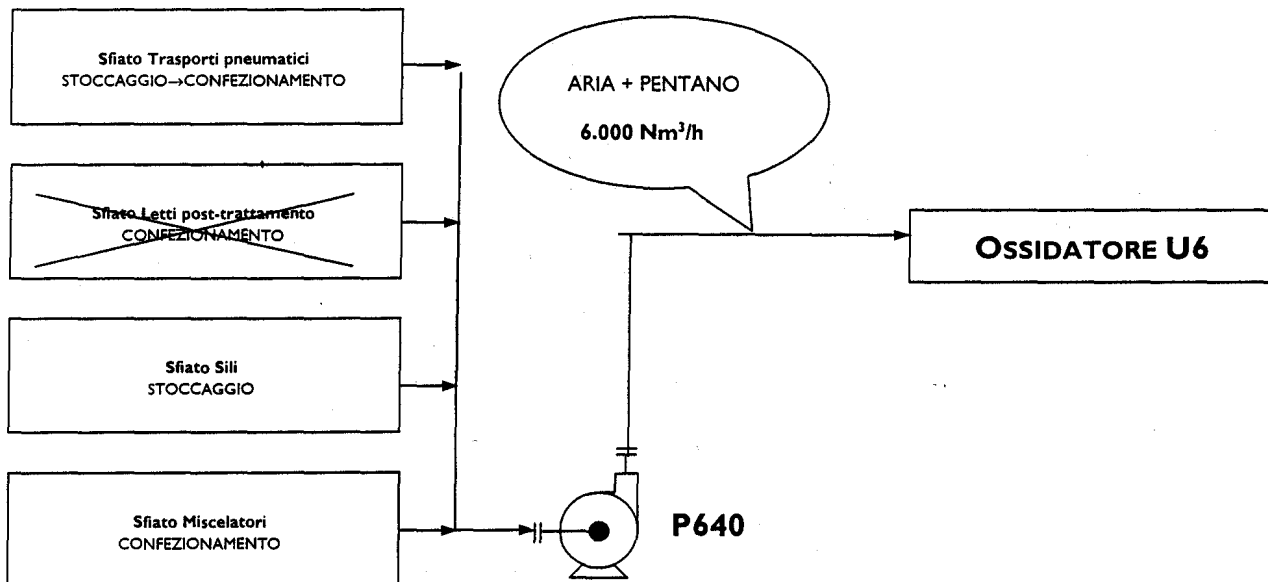


Figura 2: Schema semplificato del trattamento sfiati - assetto futuro



POLIMERI EUROPA

Stabilimento di Mantova

DIVISIONE ELASTOMERI E STIRENICI
TECNOLOGIA POLIMERI

RELAZIONE TECNICA

Trattamento Sfiati Reparto ST14

N° COMMESSA	FOGLIO
MNP51948	001
IMPIANTO	PAGINA
ST14	4 di 4
DATA	REV.
LUGLIO 2005	02

Si unisce alla presente:

ALLEGATO 1: scheda camino dell'emissione E 2000

Data: 29/7/2005

Firma: *V. Veni*



POLIMERI EUROPA

Stabilimento di Mantova

SCHEDA CAMINO

SIGLA EMISSIONE E 2000

REPARTO ST16-17-18

LINEA PRODUTTIVA ST17

Apparecchiatura originante l'emissione.... Ossidatore termico U6

Trattamento -

Altezza camino, m 25

Diametro camino, m 0,8

Temperatura di progetto, °C 250

Portata di progetto, Nm³/h 12000

Inquinanti e relativi limiti di soglia:

	Concentrazione mg/Nm ³	Portata kg/h	Rif. normativo
COV	20	-	Decr. 5/12/01 n°30580
NOx	350	-	Decr. 5/12/01 n°30580
Acilonitrile	5	-	DGR 23/12/93 n° 46044

Data, 5 luglio 2005

Firma, 

Da LAC/LCA/LIE
a Reparto ST14
p.c. SIA/PAE

Reparto ST14

Emissione E2019

Delibera CRIAL Del.16884

LABORATORIO

Data prelievo 23-09-04

ora inizio 10.00 ora fine 10.25

Temperatura al punto di prelievo °C n.e.
Classe di emissione <1> <2> <3> <4>

Umidità punto di prelievo % v/v n.e.
Velocità lineare m/sec n.e.

Sostanze determinate	Unità Misura	valore medio	limiti ±DS	metodo Campion.	metodo Analisi
C.O.V.	mg/Nmc	3.90000	50 mg/Nmc	ME 81009	MA 5859

Firma Assistente
[Signature]

Firma Capo Reparto
[Signature]

Firma Capo Gruppo
[Signature]

PROCESSO

Fase del processo

FORNI

Apparecchio

For.K1-2-3

Portata Nmc/h

Carico impianto in Kg/h

100 %

Sezione camino al prelievo m²

7000

Sezione bocca del camino m²

0,136

0,136

Localizzazione punto prelievo

60 m. avanti s. a valle

Firma Capo Reparto
[Signature]

Firma Capo Gruppo
[Signature]

NOTE: n.d.= Risultati inferiori al limite del metodo
n.e.= Analisi non eseguita
mg/Nmc= Si intende sul secco

Da LAC/LCA/LIE
a Reparto ST14
p.c. SIA/PAE

Reparto ST14 Emissione E2019 Delibera CRIAL Del.16884

LABORATORIO

Data prelievo 04-10-04

Temperatura al punto di prelievo °C n.e.
Classe di emissione <1> <2> <3> <4>

ora inizio 14.45 ora fine 15.10
Umidità punto di prelievo % v/v n.e.
Velocità lineare m/sec n.e.

Sostanze determinate	Unità Misura	valore medio	±dS	limiti	metodo Campion.	metodo Analisi
C.O.V.	mg/Nmc	11.20000		50 mg/Nmc	ME 81009	MA 5859

Firma Assistente
[Signature]

Firma Capo Reparto
[Signature]

Firma Capo Gruppo
[Signature]

PROCESSO

Fase del processo

Apparecchio

Carico impianto in Kg/h

Sezione bocca del camino m²

Localizzazione punto prelievo

FORNI

For.K1-2-3

100%

0,136

Portata Nmc/h

Sezione camino al prelievo m²

2000

0,136

60 ANONNA S.P. VALLE

Firma Capo Reparto
[Signature]

Firma Capo Gruppo
[Signature]

NOTE: n.d.= Risultati inferiori al limite del metodo
n.e.= Analisi non eseguita
mg/Nmc= Si intende sul secco



POLIMERI EUROPA S.p.A

**Piazza Boldrini, 1 – 20097 San Donato Milanese (MI) Sede legale in Brindisi,
Via E. Fermi n°4 e sede secondaria in P.zza Boldrini, 20097 in San Donato
Milanese (MI) "Società soggetta all'attività di direzione e coordinamento
dell'ENI S.p.A Società con unico socio"**

Spett.le REGIONE LOMBARDIA

D.G. QUALITA' DELL'AMBIENTE

U.O. PROTEZIONE AMBIENTALE E

SICUREZZA INDUSTRIALE

Via Stresa, 24

20125 Milano MI

p.c. AGENZIA REGIONALE PROTEZIONE

AMBIENTE LOMBARDIA

SEDE DI MANTOVA

LABORATORIO DI CHIMICA

AMBIENTALE

Viale Risorgimento, 43

46100 - Mantova MN

p.c. AMM. PROV. DI MANTOVA

ASSESSORATO ECOLOGIA

Via Alberto Mario 9

46100 - Mantova MN

p.c. Preg.mo Signor Sindaco

COMUNE DI MANTOVA

Via Roma, 39

46100 - Mantova MN

Oggetto: -STABILIMENTO DI MANTOVA Via Taliercio 14, 46100 (MN) -

Comunicazione ai sensi delle Circolari Regionali N°1 Amb/93 e N°1 bis Amb/93 - Sistema alternativo trattamento sfiati dell'impianto N°46-ST14 [Impianto di produzione Polistirene espandibile] con carboni attivi (nuova emissione E2018) e in via provvisoria con ossidatore catalitico (nuova emissione E2019).

La sottoscritta POLIMERI EUROPA S.p.A

premessato che :

- 1) Attualmente gli sfiati sono convogliati presso l'impianto ST40 (Forno B401 emissione E1103)
- 2) Che in alternativa al punto 1 (quando ferma il forno B401 emissione E1103) gli sfiati vengono convogliati alla centrale termica B6 di proprietà della Società EniPower S.p.A
- 3) Che tale assetto è stato autorizzato con Decreto N°17229 del 1/08/1996 avente per oggetto "Autorizzazione alla modifica degli impianti per la produzione di stirene nell'impianto ST40"

considerato che

- 1) Può verificarsi la contemporaneità delle fermata sia della centrale termica B6 che dell'impianto ST40
- 2) La centrale termica B6 fermerà definitivamente presumibilmente nel 2005
- 3) Venendo a mancare l'impianto di scorta, e in caso di fermata di ST40 dovrebbe fermare anche l'impianto ST14
- 4) Che a scorta del forno B401 di ST40 si intende installare un abbattitore a carboni attivi con caratteristiche tecniche conformi a quanto indicato nella D.G.R n°7/13943 del 1 Agosto 2003

Chiede

L'autorizzazione a realizzare un impianto a carboni attivi presso l'impianto ST14 per il trattamento degli sfiati di ST14 in alternativa all'esistente forno B401 dell'impianto ST40. La nuova emissione assumerà la sigla E2018. Si allega la nota tecnica dell'impianto che si intende installare.

Nelle more della realizzazione di detto abbattitore a carboni attivi, poiché nel corso del 2004 sono previste le fermate contemporanee di ST40 e della caldaia B6, al fine di evitare anche la fermata dell'impianto ST14

Chiede

L'autorizzazione all'utilizzo di un combustore catalitico la cui emissione assumerà la sigla E2019, con le caratteristiche citate nella relazione tecnica allegata

Disponibile per chiarimenti

Con osservanza

p.p. Polimeri Europa S.P.A.

Stabilimento di Mantova

Mantova li ...16...marzo 2004

(Ing. G. Stillo)

Prot. n° 66 - DIR

Ing. Alessi

Ing. Chiappani

Allegati : Scheda camino E2018-E2019

: Relazione Tecnica

SCHEDA EMISSIONE (E2018)

Denominazione impianto : Impianto di Produzione Polistirene Espandibile

Numero impianto : ...46..... (in base alla richiesta di autorizzazione presentata alla Regione Lombardia in data con Prot. N° 202 in data 21/02/1997)

Periodicità di esercizio dell'impianto -[ore/anno] = 744

Tipo di abbattimento - assorbitore a carboni attivi

CAMINO B630 / CARATTERIZZAZIONE CAMINO				
altezza [m]	Diametro [mm]	temp. [°C]	Fluido Vettore	Q max [Nm ³ /h]
15	500	30	ARIA	6000

EMISSIONE IN ATMOSFERA : E2018						
INQUINANTE	Linee Guida D.M 12/7/90			Dati riferiti alla massima potenzialità		
	Allegato	Tabella	Classe	emiss. annua [t/anno]	Emiss. Oraria [Kg/h]	conc. massima [mg/Nm ³]
C.O.V. (espresso come carbonio e misura con apparecchiatura tarata con propano)	----	----	----	0,2	0,3	50

Data : 09/03/2004

Firma :

Vincenzo Pello

SCHEDA EMISSIONE (E2019)

Denominazione impianto : Impianto di Produzione Polistirene Espandibile

Numero impianto : ...46..... (in base alla richiesta di autorizzazione presentata alla Regione Lombardia in data con Prot. N° 202 in data 21/02/1997)

Periodicità di esercizio dell'impianto -[ore/anno] = 744

Tipo di abbattimento - ossidatore catalitico

CAMINO B630 / CARATTERIZZAZIONE CAMINO				
altezza [m]	Diametro [mm]	temp. [°C]	Fluido Vettore	Q max [Nm ³ /h]
15	500	30	ARIA	2000

EMISSIONE IN ATMOSFERA : E2018						
INQUINANTE	Linee Guida D.M 12/7/90			Dati riferiti alla massima potenzialità		
	Allegato	Tabella	Classe	emiss. annua [t/anno]	Emiss. Oraria [Kg/h]	conc. massima [mg/Nm ³]
C.O.V. (espresso come carbonio e misura con apparecchiatura tarata con propano)	----	----	----	0,2	0,3	50

Data : 09/03/2004

Firma :

Vincenzo Fies



POLIMERI EUROPA

Stabilimento di Mantova

DIVISIONE ELASTOMERI E STIRENICI
TECNOLOGIA POLIMERI

RELAZIONE TECNICA

IMPIANTO

PAGINA

ST14

I di 4

DATA

REV.

Trattamento Sfiati Reparto ST14

02/03/2004

00

1. PREMessa

2. SCENARI FUTURI

3. SOLUZIONE PERMANENTE

4. SOLUZIONE TEMPORANEA

Vincenti

I. PREMESSA

L'impianto ST14 operante nello Stabilimento POLIMERI EUROPA di Mantova produce polistirolo espandibile. Presso tale impianto è installato un sistema di raccolta ed invio degli sfiati costituiti da aria atmosferica con tracce di pentano, provenienti da varie sezioni d'impianto.

Tale sistema si compone di una serie di cappe che confluiscono sull'aspirazione del ventilatore P630.

A sua volta, la mandata del ventilatore è convogliata, previa filtrazione delle polveri, a due differenti sistemi:

- Sistema d'aspirazione dell'aria comburente alla caldaia della Centrale Termica B6 della Società EniPower.
- Sistema d'aspirazione dell'aria comburente del forno B401 sezione deidrogenazione del Reparto ST40.

Queste due possibilità sono in alternativa tra loro ma usualmente gli sfiati vengono inviati a ST40.

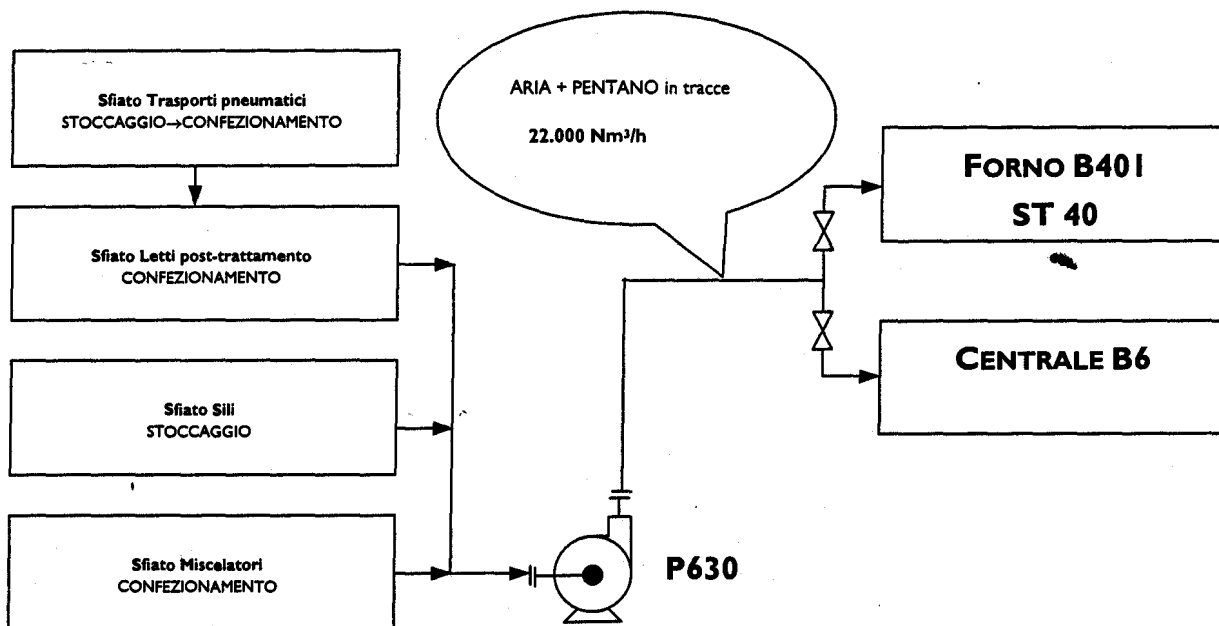


Figura I. Schema semplificato degli sfiati trattati

L'assetto autorizzato per il trattamento sfiati (Decreto n° 17229 del 01/08/1996 avente per oggetto "Autorizzazione alla modifica degli impianti per la produzione di stirene dell'impianto ST40"), come si vede da figura I, prevede il convogliamento dei seguenti sfiati:

- Aspirazione dello sfiato emesso dai letti di post-trattamento che a sua volta riceve lo sfiato dei compressori dei trasporti pneumatici che convogliano il prodotto dalla sezione stoccaggio di reparto alla sezione confezionamento;

Vincentis

RELAZIONE TECNICA*Trattamento Sfiati Reparto ST14*

IMPIANTO PAGINA

ST14 3 di 4

DATA REV.

02/03/2004 00

- Aspirazione dello sfiato emesso dai sili della sezione stoccaggio ;
- Aspirazione dello sfiato emesso dai miscelatori della sezione confezionamento.

Tutti questi sfiati, compresa l'aria atmosferica aspirata mediante le cappe, determinano un flusso massimo pari a circa 22.000 Nm³/h con un contenuto massimo di pentano di 3.000 mg/Nm³.

La composizione della corrente di sfiati non è costante a causa dei cicli di funzionamento dell'impianto ST14, che lavorando in discontinuo produce emissioni a contenuto variabile di pentano.

Sia la caldaia B6 che il forno B401 sono da considerare, in base al decreto regionale n°17229 del 1 agosto 1996, sistemi di trattamento degli sfiati del Reparto ST14.

La presenza delle due possibilità è giustificata dall'esigenza di evitare che in caso di fermate programmate di uno dei due sistemi, non debba effettuarsi una fermata anche del Reparto ST14.

Vincenti

2. SCENARI FUTURI

L'entrata in esercizio di nuove unità operative EniPower porterà alla fermata della centrale B6 presumibilmente nel 2005. Sarà quindi impossibile inviare gli sfiati alla centrale B6. L'unica possibilità per il trattamento degli sfiati rimarrà il forno B401 di ST40. E' fondamentale, per evitare di fermare il Reparto ST14 in concomitanza della fermata di ST40, disporre di una soluzione alternativa al forno B401 del Reparto ST40.

Si fa inoltre presente che recenti sperimentazioni hanno dimostrato la possibilità di produrre un particolare tipo di polistirolo espandibile che a parità di potenzialità comporta una riduzione degli sfiati da 22.000 Nm³/h a circa 6.000 Nm³/h.

3. SOLUZIONE PERMANENTE

Si è deciso a fronte delle considerazioni prima esposte di procedere all'installazione di un sistema di trattamento sfiati all'interno del reparto ST14 costituito da assorbitori a carboni attivi operanti solo durante i periodi di indisponibilità di ST40. Tale sistema sarà operativo in caso di necessità e sarà dotato delle caratteristiche indicate dalla DGR n° 7/13943 del 01/08/2003 (Migliori Tecnologie disponibili per la riduzione dell'inquinamento atmosferico prodotto dagli impianti produttivi e di pubblica utilità, soggetti alle procedure autorizzative di cui al DPR 203/88). Tale assetto determinerà una nuova emissione (sigla identificativa E 2018) le cui caratteristiche sono riportate nell'allegata Scheda Emissione. I carboni attivi, una volta esausti saranno sostituiti con altri rigenerati. La riattivazione del carbone attivo sarà affidata ad una ditta esterna che procederà presso il proprio stabilimento. L'installazione degli assorbitori a carboni attivi fornirà al Reparto ST14 un sistema permanente di trattamento degli sfiati alternativo ai forni di ST40.

4. SOLUZIONE TEMPORANEA

In vista della fermata contemporanea di ST40 e della caldaia B6 prevista presumibilmente entro il primo semestre dell'anno 2004 si intende installare un combustore catalitico dotato delle caratteristiche indicate dalla DGR n° 7/13943 del 01/08/2003, in modo da garantire un efficiente trattamento degli sfiati durante il periodo di fermata (31 giorni). La portata trattabile con tale sistema è di circa 2.000 Nm³/h e quindi si esercirà, durante il periodo della fermata, l'impianto ST14 a carico ridotto in modo da avere una portata di sfiati da trattare non superiore a 2.000 Nm³/h. La nuova emissione determinata da tale sistema di trattamento provvisorio è siglata E 2019, le caratteristiche di tale emissione sono riportate nell'allegata Scheda Emissione.

