



polimeri europa

Precisazioni richieste il 15/03/2010

Polimeri Europa
Stabilimento di Mantova



Con riferimento alla mail del Dott Iocca del 15/03/2010 si forniscono di seguito le precisazioni richieste, utilizzando la numerazione del documento da voi inviato.

1) Capacità produttiva nominale, programmabile ed effettiva

Nell'allegato 1 " Osservazioni al verbale di riunione del 12/01/2010", inviato con lettera Prot. 64/2010 del 17/03/2010 è riportata la tabella con le capacità produttive aggiornate per tutti gli impianti.

I dati forniti per tutti gli impianti sono ricavati in accordo con la Circolare ministeriale del 13/07/2004. Per l'impianto ST12 si conferma il dato già fornito, pari a 83.950 t/a.

La massima capacità produttiva indicata per ST17 non tiene conto delle modifiche non significative della linea, descritte nella Scheda C bis. Al completamento di tali modifiche l'impianto ST17 potrà produrre contemporaneamente sulla linea denominata "Swing" GPPS o SAN (69350 t/a di GPPS o 54750 t/a di SAN, come già dichiarato), mentre la nuova sezione dedicata alla produzione di GPPS avrà una massima capacità produttiva pari a 76.665 t/a, in aggiunta a quanto precedentemente dichiarato per la linea esistente.

Di seguito riportiamo la tabella con tutti i valori aggiornati.

Prodotto	Capacità di produzione secondo la Circolare Ministeriale del 13/07/2004 (t/a)
Linea ST20	
Stirene	420.000
Etilbenzene	365.000
Linea ST40	
Stirene	190.000
Etilbenzene	182.500
Linea PR7	
Fenolo	310.000
Acetone	189.000
Alfa-Metilstirene	9.000
Acetofenone	4.000
Cumene Idroperossido	4.000
Linea PR11	
Idrogenati del Fenolo	270.000
Linea ST12	
Polistirene cristallo (GPPS)	41.975
Polistirene Espandibile (EPS)	41.975



Linea ST14	38.325
Polistirene espandibile (EPS)	38.325
Linea ST15	91.250
Polistirene antiurto (HIPS)	91.250
Linea ST16	32.850
Polistirene cristallo (GPPS)	32.850
Copolimero ABS/HIPS	25.915
Linea ST17	146.015
copolimero SAN	54.750
Polistirene Cristallo (GPPS)	69.350
Polistirene Cristallo (GPPS)	76.665
Linea ST18	49.275
Polistirene antiurto (HIPS)	49.275
Copolimero ABS	43.800
Linea N8ST8	
Soluzione stirene-gomma	130.000

Tabella I: Capacità Produttiva

2) Produzione Stirene

- Il cloruro di etile viene utilizzato nella reazione di alchilazione nei reparti ST20 ed ST40, come promotore di reazione, ed è stato aggiunto nella descrizione dei due processi, l'Allegato B.18 revisione 2010.
- Le emissioni E675 e E1075 sono generate dagli accumulatori dell'olio lubrificante, parte integrante dei compressori.
- Il tricloruro di alluminio $AlCl_3$ viene stoccato nei sili D103, D1002 e D1003, inseriti nella scheda B.13 revisione 2010.
- L'acido cloridrico viene usato a ST40 per la neutralizzazione del liquido alchilato di ST20 e ST40. La descrizione del trattamento è stata aggiunta in Allegato B.18 revisione 2010.
- Il TBC viene stoccato in contenitori mobili da 1 m³ che vengono restituiti al fornitore, dopo l'utilizzo.



3) Parco serbatoi

- Per errore materiale è stata riportata come tipologia dei serbatoi DA408 e DA430 la dicitura "Tetto mobile", da intendersi "tetto galleggiante", come modificato nella scheda B.13 revisione 2010 allegata.
- Nella Scheda B.13 sono stati riportati i tre serbatoi di proprietà EniPower (DA458, DA459, DA418) di cui è in corso l'acquisizione da parte di Polimeri Europa. I serbatoi DA458 e DA 459 verranno utilizzati per la raccolta delle acque della fognatura oleosa in condizioni di emergenza, come descritto negli Allegati 1 e 2, lettera prot. N° 64/2010 del 17/03/2010, mentre il DA418 resterà inattivo. Nella scheda B.13 revisione 2010 e l'AlI B.18 revisione 2010 sono state inserite tali informazioni.
I serbatoi a tetto fisso presenti nel parco stoccaggi sono 26 di cui 11 inattivi, in quanto il DA420 adibito a nonene, in seguito alla fermata del PR5, non è al momento utilizzato.
- Nella scheda B.13 revisione 2010 sono state aggiornate le capacità di stoccaggio delle singole aree.

Relativamente alla scheda B.13 revisione 2010, oltre quanto richiesto, sono state eseguite le seguenti modifiche, riportate nella scheda in rosso, per maggiore chiarezza:

1. per gli impianti polimeri sono stati aggiunti tutti i sili di stoccaggio del prodotto finito, compresi quelli previsti per la modifica dell'impianto ST17;
2. il cambio d'uso dei serbatoi T101/1 e T101/2 dell'impianto PR5 da nonilfenolo a fenolo, come già comunicato alle autorità competenti (Comitato tecnico regionale e Comando provinciale Vigili del Fuoco);
3. eliminati a ST8 i dissolutori D801/A, D801/B, D801/2A, D801/D, D2701, in quanto apparecchiature di processo e non stoccaggi;
4. eliminati a ST15 i devolatilizzatori D6501 e D502, riportati per errore, ed il silo D2016 in quanto demolito;
5. il cambio d'uso dei serbatoi DA431 e DA432 da nonene a etilbenzene come già comunicato come già comunicato alle autorità competenti (Comitato tecnico regionale e Comando provinciale Vigili del Fuoco);
6. aggiunti i sili di stoccaggio della logistica solidi (SG12).



4) Servizio acque

In merito sono state fornite delle informazioni nella lettera prot. N° 64/2010 del 17/03/2010. Gli studi menzionati in tale lettera sono ancora in corso.

5) Impianto di incenerimento SG30

In merito sono state fornite delle informazioni nella lettera prot. N° 64/2010 del 17/03/2010, tuttora valide.

6) Impianto di trattamento acque reflue

L'intervento di sostituzione delle vasche di disoleazione del reparto ST20 è stato completato a fine 2009.

7) Stoccaggio di materie prime, prodotti ed intermedi

In merito sono state fornite delle informazioni nella lettera prot. N° 64/2010 del 17/03/2010 (allegato 3).

8) Consumo di materie prime

Nelle tabelle che seguono sono riportati, per ogni impianto, i consumi di ausiliari/additivi del 2009. E' stata indicata la funzione di ogni sostanza nel processo, accorpando quelle che svolgono lo stesso ruolo all'interno dei processi.

ST20	
Produzione Stirene	
Additivi	Consumo 2009 (t)
Additivo acqua per caldaie.	6,3
Catalizzatore	121,3
Inibitore di polimerizzazione	60,1
Ritardanti di polimerizzazione	8,5
Stabilizzante	8,8
Produzione etilbenzene	
Additivi	Consumo 2009 (t)
Catalizzatore	1.461,2
Inibitore di sporramento	5,0
Inibitore di corrosione	15,0
Vettore termico	11,5
Neutralizzanti	2.828,7

Tabella 2: Impianti produzione Stirene (Fase I:ST20)



ST40	
Produzione Stirene	
Additivi	Consumo 2009
Additivo acqua per caldaie.	3,3 t
Catalizzatore	68,0 t
Desalinizzante	8000 litri
Inibitore di polimerizzazione	7,6 t
Ritardanti di polimerizzazione	0,5 t
Stabilizzante	3,0 t
Produzione etilbenzene	
Additivi	Consumo 2009 (t)
Catalizzatore	796,2
Inibitore di corrosione	8,0
Inibitore di sporcamento	5,1
Neutralizzanti	869,0

Tabella 3: Impianti produzione Stirene (Fase 1: ST40)

PR7	
Additivi	Consumo 2009 (t)
Catalizzatore	194,4
Neutralizzante	13.685,5
Solvente distillazione estrattiva	432,7
Trattamento sfiati	4,0
Vettore termico	0,2

Tabella 4: Impianto di produzione fenolo (Fase 2: PR7)

PR11	
Additivi	Consumo 2009 (t)
Catalizzatore	4,4
Neutralizzante	1,6
Solvente per assorbimento	1,6

Tabella 5: Impianto di produzione idrogenati del fenolo (Fase 2: PR11)

ST12	
Additivi	Consumo 2009 (t)
antiossidante	0,4
lubrificante	1.374,9
solvente di reazione	1,4
trasferitore di catena	14,7
Agente nucleante	0,3

Tabella 6: Impianto di produzione polimeri (Fase 3: ST12)

ST14	
Additivi	Consumo 2009 (t)
Agente nucleante	392,7
Agente sospendente	135,6
Antifiamma	71,9
Iniziatore di catena	109,4
lubrificante	202,7
Regolatore di PH	25,9

Tabella 7: Impianto di produzione polimeri (Fase 3: ST14)

ST15	
Additivi	Consumo 2009 (t)
anti impaccante	14,0
antiossidante	33,6
Iniziatore di catena	24,1
lubrificante	1.895,9
solvente	24,9
terminatore di catena	14,64

Tabella 8: Impianto di produzione polimeri (Fase 3: ST5)

ST16	
Additivi	Consumo 2009 (t)
Iniziatore di catena	5,1
anti impaccante	4,9
antiossidante	10,3
lubrificante	254,6
solvente di reazione	85,6
trasferitore di catena	14,3

Tabella 9: Impianto di produzione polimeri (Fase 3: ST16)



ST17	
Additivi	Consumo 2009 (t)
Iniziatore di catena	14,5
distaccante	44,2
lubrificante	223,7
pigmento	13,0
solvente di reazione	44,8
terminatore di catena	15,5
trasferitore di catena	10,1

Tabella 10: Impianto di produzione polimeri (Fase 3: ST 17)

ST18	
Additivi	Consumo 2009 (t)
anti impaccante	12,0
antiossidante	42,30
Iniziatore di catena	14,4
lubrificante	295,2
solvente di reazione	45,2
trasferitore di catena	38,5

Tabella 11: Impianto di produzione polimeri (Fase 3: ST18)

Trattamento Acque	
Additivi	Consumo 2009
Flocculante	89,9 t
Resina cambio ionico	11.900 litri
Rigenerante	31,6 t
Rigenerante/ Neutralizzante	4935 t
Flocculante solidi inorganici	300 t
Biocida	896,3 t
disperdente/antincrostante	185,0 t

Tabella 12: Trattamento Acque demineralizzata e di raffreddamento

Impianto Biologico	
Additivi	Consumo 2009 (t)
Nutriente biologico	288,6
Rigenerante/ Neutralizzante	740,6

Tabella 13: Impianto biologico



- Nella tabella 3.2 dell'All. B18 non sono stati riportati per errore materiale 4.312 t di nonene ricevuti nel 2005 tramite ferrocisterne.
- Si inviano le schede B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva), B.2.2 Consumo di risorse idriche (alla capacità produttiva), B.3.2 Produzione di energia (alla capacità produttiva), B.4.2 Consumo di energia (alla capacità produttiva), B.5.2 Combustibili utilizzati (alla capacità produttiva), aggiornate con le quantità necessarie a produrre quanto indicato nella tabella dell'allegato 1 " Osservazioni al verbale di riunione del 12/01/2010", inviato con lettera Prot. 64/2010 del 17/03/2010, e nella nuova linea di ST17, riportate nella tabella 1.
Gli impianti ST17, ST18, ST16 possono produrre, in funzione delle esigenze di mercato, diverse famiglie di prodotti, utilizzando materie prime differenti a seconda di quale tipologia di polimero viene prodotto. Ad esempio nel 2005 all'impianto ST16 è stato prodotto principalmente ABS (copolimero stirene, gomma e acrilonitrile) ciò ha comportato un maggior uso di acrilonitrile rispetto a quello indicato alla capacità produttiva, calcolato come media storica tra i vari prodotti (ABS e HIPS).
Nella Scheda B2.2 sono stati riportati i quantitativi massimi di materia prima utilizzabile per il tipo di polimero che ne richiede il maggior consumo, se questo fosse prodotto per tutto l'anno.
Per questo motivo si può notare che in alcuni casi la somma dei massimi utilizzabili di materia prima è sensibilmente superiore alla quantità di prodotto riportata, riferita ad un singolo prodotto di riferimento.
Per maggiore chiarezza si fornisce l'Allegato A.25, con i flussi delle materie prime in ingresso ed in uscita dallo stabilimento, riportando per gli impianti polimeri tutti i prodotti.

9) Scarichi idrici ed emissioni in acqua

La Provincia di Mantova ha risposto col parere prot. 46711 del 13/07/07, allegato alla Richiesta di integrazione n° 62, e successivo aggiornamento Comunicazione Prot n° 2908 del 20/01/2010.

Per comodità, provvediamo ad allegare alla presente copia di tali pareri.

10) Emissioni in aria

- Le schede delle emissioni puntuali fornite sono 106, di cui la E1102 e E695 non sono state numerate in quanto cessate in via definitiva e pertanto non conteggiate nella tabella riassuntiva.
L'emissione E1061 è cessata nel febbraio del 2009 ed è stata compilata la scheda per fornire i dati alle "prestazioni attuali" (dati



2005), mentre nella tabella riassuntiva il valore riportato è pari a zero.

L'emissione E2004 e E165 sono cessate in seguito alla chiusura del PR5 come comunicato con lettera Prot. DIR/n. 242/2009 del 24/09/2009. Mentre le emissioni E1002, E565 ed E354 sono cessate come già dichiarato nell'istanza AIA presentata il 29/03/2007.

L'emissione E998 è attualmente inattiva e si prevede di utilizzarla in futuro, pertanto è stato inserito il suo contributo emissivo nella tabella riassuntiva.

- La differenza tra i valori riportati nella tabella riassuntiva e quelli calcolati alla capacità produttiva sulla base della durata dell'emissione (ore/anno) e del flusso di massa orario (kg/h come media annuale) riportate nelle schede delle emissioni puntuali è dovuta ad approssimazioni di calcolo. E' da ritenersi più preciso il valore di 837 kg riportato nella tabella riassuntiva.
- I serbatoi mancanti sono stati aggiunti nella scheda B.13 revisione 2010. Mentre gli accumulatori dell'olio lubrificante sono parte integrante dei compressori, come già indicato al punto 2.
- Emissioni E620, E621, E622, E623, E624 (ST-12), E611 (ST-16), E602 (ST-15), E1064 (ST-17), E564 e E1004 (ST-18): si confermano i dati forniti, che derivano dalle modalità operative di carico/scarico e trasferimento per assicurare corretti controlli di qualità.

Per tutti i trasporti pneumatici presenti in stabilimento sono utilizzate modalità operative che prevedono che ci sia in ogni momento, un solo silo in caricamento, con la conseguente emissione. Il tempo medio di utilizzo è stato calcolato semplicemente dividendo le ore di produzione annue dell'impianto per il numero di sili presenti. Questo calcolo, per quanto semplificato, fornisce un valore esatto per l'emissione di polveri totale annue, anche se può non essere rappresentativo delle ore effettive di esercizio delle singole emissioni censite.

- Emissione E409 (GSA) - HCl:
Come riportato nella scheda n° 18, l'emissione presenta valori massimi durante le fasi di carico con flusso di massa inferiore alla soglia di rilevanza. Pertanto il valore riportato nella colonna "Prestazioni alla capacità produttiva" rappresenta, cautelativamente, il massimo atteso e non il valore medio. Per il



calcolo dei kg/a sono stati sommati i quantitativi misurati su base storica durante la fase di carico e durante la fase di respiro dei serbatoi.

- Emissione E2000 (ST-17) - Acrilonitrile:
Si conferma il valore della tabella riassuntiva, nella scheda è stato riportato un valore erroneo dei kg/h emessi alla capacità produttiva. Il valore corretto è 0.012 kg/h. Si rinvia la scheda N°69 che annulla e sostituisce la precedente.
- Emissioni E619, E620, E621, E623, E624 (ST-12) e E2005 (ST-15) - Polveri
Si confermano i valori della tabella riassuntiva per le emissioni E619, E620, E621, E623, E624 (ST-12), nelle schede è stato riportato un valore erroneo dei kg/h emessi alla capacità produttiva. Il valore corretto è 0.1 kg/h. Si rinviano le schede N°48, 49, 50, 52, 53 che annullano e sostituiscono le precedenti. Per la Emissione E2005 non si riscontrano incongruenze.
- Emissione E666 (ST-20):
La differenza tra i valori riportati nella tabella riassuntiva e quelli calcolati alla capacità produttiva sulla base della durata dell'emissione (ore/anno) e del flusso di massa orario (kg/h come media annuale) riportate nella scheda delle emissioni puntuali è dovuta ad approssimazioni di calcolo. Sono da ritenersi più precisi i valori riportati nella tabella riassuntiva
- Emissione E90 (PR-7):
Si conferma la presenza dei 5 parametri appartenenti alla Classe III della Tabella D (aldeide propionica, metanolo, butanolo, metil-isobutil-chetone e cumene), nella scheda non è stato riportato erroneamente il parametro Aldeide propionica, la cui concentrazione alle prestazioni attuali è pari a 0.0128 mg/Nm³, corrispondente a 0.004 kg/h. Si rinvia la scheda N°7 che annulla e sostituisce la precedente, inoltre è stato eliminato il parametro COT in quanto sono state esplicitate le singole sostanze.

Per le emissioni cessate non si intende richiedere autorizzazione, mentre per la E998, emissione temporaneamente inattiva, è nostra intenzione mantenere l'autorizzazione. Pertanto le emissioni da autorizzare sono 103 emissioni conteggiate nella tabella riassuntiva, escludendo la E1061 in quanto cessata nel 2009.

Non è prevista la dismissione dei camini.



11) Rifiuti

Nella Tabella contenuta nell'Al B.22 sono riportati tutti i rifiuti autorizzati al deposito preliminare dalla deliberazione della Provincia di Mantova n. 2011 del 22 settembre 2003 e successivi aggiornamenti (All. A.21). Mentre nella Scheda B.11 sono riportati i rifiuti più significativi dello stabilimento: i rifiuti liquidi ad alto e basso Potere Calorifico Inferiore inviati al forno inceneritore di stabilimento, gli altobollenti stirolici e fenolici, i fanghi dal trattamento biologico delle acque e i fanghi provenienti dal processo di produzione dell'acqua demineralizzata. Tali tipologie di rifiuti sono legate all'andamento produttivo e rappresentano in termini quantitativi il contributo maggiore.

Le aree 8 e 9 non sono nella tabella in quanto non oggetto dell'autorizzazione all'esercizio delle operazioni di Recupero (R13) e Smaltimento (D15).

L'area 8 è adibita allo stoccaggio, in serbatoi, dei rifiuti liquidi interni, prima dell'invio per la termodistruzione nell'inceneritore SG30 (autorizzati dalla Delibera Giunta Regione Lombardia n. VII/9889 del 19/07/2002).

I rifiuti autorizzati in tale area, come riportati nella scheda B.12, sono i seguenti codici CER 070101*, 070104*, 070201*,070204*, 070210*, 070108*, 070111*, 160506*, 160708*, 160709*, 130607*, 190810* e 070199. La capacità massima stoccata è pari a 330 mc.

L'area 9 è l'area di messa in riserva (comunicazione protocollo n° 315 del 06/09/05), per i materiali destinati a recupero. I rifiuti autorizzati in tale area sono CER 150101, 150102, 150103, 150104, 160214, 160216, 170401, 170402, 170405, 170411, 200138.

In merito a tale attività, si chiede, per migliorare la gestione, di poter stoccare nell'area il quantitativo massimo autorizzato per la totalità dei rifiuti, pari a 3550 mc (2853 tonnellate) e non per singolo codice CER.

- La capacità di stoccaggio complessiva dell'area 6 è di circa 50 m³.
- Il rifiuto con codice CER160306 non è assimilabile agli urbani. E' nostra intenzione mantenere tale codice per smaltire, ad esempio, i reagenti non pericolosi scaduti, stoccandolo nell'area 1.

Di seguito si riportano i quantitativi di rifiuti prodotti negli ultimi 3 anni. Si evidenzia che non tutti i rifiuti autorizzati sono stati prodotti in quanto la produzione di alcuni di essi è legata ad attività di manutenzione/ispezioni apparecchiature, prodotti solo occasionalmente.



DESCRIZIONE RIFIUTO	CODICE CER	P/NP	2007 (kg)	2008 (kg)	2009 (kg)	DESTINAZIONE
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070110	070112	NP	-	90.080	-	Discarica
Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti prot.div.150202	150203	NP	-	-	180	Discarica
Mattonelle e ceramiche	170103	NP	7.260	-	-	Discarica
Plastica	170203	NP	-	-	6.440	Discarica
Miscele bituminose diverse da 170301	170302	NP	388.960	218.780	176.520	Discarica
Terra e rocce diverse da 170503	170504	NP	1.067.060	-	318.140	Discarica
Materiali isolanti diversi da 170601 e 170603	170604	NP	-	2.800	6.380	Discarica
Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da 170901, 170902, 170903.	170904	NP	953.380	248.440	28.480	Discarica
Ceneri pesanti e scorie	190112	NP	-	145.220	-	Discarica
Fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, diversi da 190811	190812	NP	179.200	-	-	Discarica
Rifiuti solidi prodotti dai procedimenti di filtrazione e vaglio primari	190901	NP	295.120	217.000	43.540	Discarica
Resine di scambio ionico sature o esaurite	190905	NP	-	4.080	1.400	Discarica
Rifiuto solido prodotti dalle poperazioni di bonifica dei terreni,diversi da 191301	191302	NP	918.060	1.632.840	2.825.900	Discarica
residui della pulizia stradale	200303	NP	23.000	60.690	73.260	Discarica
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti contenenti sostanze pericolose	070111*	P	-	225.760	-	Discarica
Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	170603*	P	-	-	9.980	Discarica
Altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose	170903*	P	-	-	94.220	Discarica
Altri fondi (di distillazione) e residui di reazione	070108*	P	560	2.768	-	Incenerimento
Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	070110*	P	-	-	9.270	Incenerimento
Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	070204*	P	481.240	70.000	100.920	Incenerimento
Altri fondi (di distillazione) e residui di reazione	070208*	P	18.160	3.250	3.570	Incenerimento
Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	070210*	P	-	1.120	3.400	Incenerimento
Oli isolanti e termoconduttori contenenti PCB	130301*	P	-	-	30	Incenerimento
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	150110*	P	-	8.932	-	Incenerimento
Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	160506*	P	1.600	3.136	8.395	Incenerimento
Rifiuti contenenti altre sostanze pericolose	160709*	P	77.760	17.544	110	Incenerimento
Catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	160807*	P	3.130	8.730	490	Incenerimento
Vetro, plastica, legno contaminati con sostanze pericolose	170204*	P	-	-	1.480	Incenerimento
Fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, diversi da 190811	190812	NP	-	2.149.760	248.860	Incenerimento
Rifiuto solido prodotti dalle poperazioni di bonifica dei terreni,diversi da 191301	191302	NP	-	154.380	43.680	Incenerimento
Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	070101*	P	140.691	164.035	40.238	Incenerimento interno
Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	070104*	P	222.310	139.114	119.061	Incenerimento interno



DESCRIZIONE RIFIUTO	CODICE CER	P/NP	2007 (kg)	2008 (kg)	2009 (kg)	DESTINAZIONE
Altri fondi (di distillazione) e residui di reazione	070108*	P	510.407	608.350	440.220	Incenerimento interno
Soluzioni (acquose) di lavaggio ed acque madri	070201*	P	3.420	-	513	Incenerimento interno
Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	070204*	P	1.889.862	2.412.652	2.237.698	Incenerimento interno
Rifiuti contenenti altre sostanze pericolose	160709*	P	120.310	8.002	62.229	Incenerimento interno
Imballaggi in carta e cartone	150101	NP	84.660	80.140	139.060	Recupero
Imballaggi in plastica	150102	NP	320.390	329.090	374.220	Recupero
Imballaggi in legno	150103	NP	293.320	257.480	379.660	Recupero
Imballaggi metallici	150104	NP	9.320	14.820	14.700	Recupero
Imballaggi in materiali misti	150106	NP	231.900	133.920	235.980	Recupero
Apparecchiature fuori uso (elettriche ed elettroniche)	160214	NP	9.440	38.660	27.540	Recupero
Catalizzatore esausto contenente Palladio (tranne 160807)	160801	NP	-	8.081	10.980	Recupero
Catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o metalli di transizione non specificati altrimenti	160803	NP	174.220	-	-	Recupero
Legno	170201	NP	-	-	16.000	Recupero
Plastica	170203	NP	62.080	-	-	Recupero
Miscele bituminose diverse da 170301	170302	NP	-	-	185.560	Recupero
Rame, bronzo ed ottone	170401	NP	600	480	360	Recupero
Alluminio	170402	NP	8.620	10.340	26.620	Recupero
Ferro ed acciaio	170405	NP	755.000	1.384.920	1.752.980	Recupero
Cavi non contaminati	170411	NP	17.220	26.980	18.240	Recupero
Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da 170901, 170902, 170903.	170904	NP	69.160	1.438.220	1.205.320	Recupero
Fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, diversi da 190811	190812	NP	3.782.040	2.544.190	-	Recupero
Fanghi prodotti da processi di chiarificazione acque	190902	NP	1.388.400	563.560	-	Recupero
Rifiuti biodegradabili	200201	NP	58.880	32.160	24.920	Recupero
Altri fondi (di distillazione) e residui di reazione	070108*	P	25.240.980	22.014.520	19.237.780	Recupero
Altri residui di filtrazione, assorbenti esauriti	070110*	P	30.440	39.300	19.660	Recupero
Altri oli per motori ingranaggi e lubrificazione	130208*	P	9.960	8.960	6.900	Recupero
Oli sintetici isolanti e termoconduttori	130308*	P	-	7.560	-	Recupero
Clorofluorocarburi, HCFC,HFC	140601*	P	30	-	-	Recupero
Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212	160213*	P	5.060	2.440	-	Recupero
Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	160303*	P	87.220	-	-	Recupero
Batterie al piombo	160601*	P	8.100	6.400	2.980	Recupero
Catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi	160802*	P	-	5.640	-	Recupero
Catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	160807*	P	-	6.982	-	Recupero
Vetro, plastica, legno contaminati con sostanze pericolose	170204*	P	11.960	60.980	82.840	Recupero
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070111	070112	NP	-	11.160	-	Trattamento
Imballaggi in plastica	150102	NP	6.340	1.020	-	Trattamento
Imballaggi in materiali misti	150106	NP	-	107.200	-	Trattamento



DESCRIZIONE RIFIUTO	CODICE CER	P/NP	2007 (kg)	2008 (kg)	2009 (kg)	DESTINAZIONE
Pneumatici fuori uso	160103	NP	-	920	5.540	Trattamento
Plastica	170203	NP	48.220	-	12.120	Trattamento
Miscele bituminose diverse da 170301	170302	NP	-	-	-	Trattamento
Terra e rocce diverse da 170503	170504	NP	-	-	2.740	Trattamento
Materiali isolanti diversi da 170601 e 170603	170604	NP	-	-	3.860	Trattamento
Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da 170901, 170902, 170903.	170904	NP	-	5.470	2.020	Trattamento
Fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, diversi da 190811	190812	NP	739.000	155.860	3.479.560	Trattamento
Rifiuti solidi prodotti dai procedimenti di filtrazione e vaglio primari	190901	NP	21.800	-	119.080	Trattamento

In merito alla deliberazione della Provincia di Mantova **n. 2011**, si chiede, per migliorare la gestione, di poter stoccare nelle singole aree il quantitativo massimo autorizzato per la totalità dei rifiuti pericolosi e non pericolosi, e non per singolo codice CER. Di seguito un tabella riassuntiva, che riporta per ogni area di stoccaggio, le tipologia di rifiuti (pericolosi e non pericolosi) e le quantità totali autorizzati.

Deposito	Tipologia	Max Quantità stoccata tonnellate	Max Quantità stoccata m ³
ZONA 1	Rifiuti pericolosi	412,4	400,4
	Rifiuti non pericolosi	351	346
ZONA 2	Rifiuti non pericolosi	350	270
ZONA 1A/2A	Rifiuti pericolosi	350	340
ZONA 3	Rifiuti non pericolosi	110	100
ZONA 3A	Rifiuti pericolosi	840	800
ZONA 4	Rifiuti pericolosi	7	3
ZONA 5	Rifiuti pericolosi	24	24
ZONA 6	Rifiuti non pericolosi	40	50
ZONA 7	Rifiuti pericolosi	1	1



In ogni singola area saranno stoccati i rifiuti già autorizzati.

Le operazioni di trattamento, a cui saranno sottoposti i rifiuti, sono scelte in funzione delle analisi effettuate dal laboratorio, in conformità con le attuali normative, privilegiando, dove tecnicamente possibile, il recupero.

Per alcune tipologie di rifiuti si chiede di continuare ad operare nel modo seguente:

- Invio a recupero/smaltimento per i materiali derivanti da attività di demolizione, costruzione e scavi, direttamente dal luogo di produzione.
- Invio diretto a smaltimento per i rifiuti contenenti amianto direttamente dal luogo/cantiere di produzione
- Invio diretto a smaltimento/recupero, per i rifiuti prodotti in occasioni di operazioni straordinarie (esempio bonifiche, grossi interventi manutentivi in occasione di fermate impianti, demolizioni, scoibentazioni etc) dal luogo/cantiere di produzione.

12) Impianto da autorizzare e proposte del gestore

- Si conferma che la modifica comporta la realizzazione di 7 nuovi sili di stoccaggio come indicato nel paragrafo " Stoccaggio e movimentazione del prodotto".
- La realizzazione della nuova linea comporta un incremento di produzione di energia termica per autoconsumo di circa 1400 toce/anno, pari a circa il 1.5 % rispetto alla produzione necessaria allo stabilimento nelle condizioni di "massima capacità produttiva", utilizzando i dati della Scheda B.5.2 Combustibili utilizzati (alla capacità produttiva).

L'energia elettrica necessaria al processo è di circa 10.000 MWh/anno con un incremento rispetto ai consumi previsti nelle condizioni di "massima capacità produttiva" di circa il 4 %, come desumibile dalla tabella 4.2 Consumo di energia (alla capacità produttiva).

13) Verifica di conformità dei criteri IPPC

Si conferma l'omissione, per errore, dei due serbatoi pressurizzati di ST20 nella scheda D3.1. I serbatoi pressurizzati D101 e R105/A, dedicati allo stoccaggio di cloruro di etile, sono privi di drenaggio di fondo, in quanto non necessario né per esigenze di processo né per le caratteristiche della sostanza.