

DGpostacertificata

Da: portovesmesrl@pec.it
Inviato: venerdì 21 marzo 2014 14:21
A: aia@pec.minambiente.it; protocollo.ispra@ispra.legalmail.it;
roberta.nigro@isprambiente.it
Cc: Maria Vittoria Asara; Aldo Zucca
Oggetto: I: Prot. 113 del 17/03/14 reinvio e-mail
Allegati: email 1 di 6.zip


Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio
del Mare - Direzione Generale Valutazioni Ambientali
E.prot DVA - 2014 - 0008566 del 26/03/2014

Gent.mi
a seguito delle intese telefoniche in allegato reinvio il documento che risulta **NON PERVENUTO**.

Ci scusiamo per l'inconveniente e rimaniamo a disposizione per qualunque altro chiarimento o riscontro dovesse occorrere.

Facciamo presente che tutti i documenti inviati sono stati inseriti anche nella stanza di lavoro virtuale a noi dedicata dall'ISPRA.

Distinti saluti

Maria Vittoria Asara



Portovesme s.r.l.

Unità Operativa

S.P. n. 2 Carbonia / Portoscuso km 16,5
09010 Portoscuso (CI)
Tel. 0781 / 511301
Fax 0781 / 509575

ISO 9001, ISO 14001,
OHSAS 18001

BUREAU VERITAS
Certification



Prot. n. 113/14

Portoscuso, 17.03.2014

**Ministero dell' Ambiente e della
Difesa del Territorio e del mare
Direzione Generale valutazioni
Ambientali**

via C. Colombo, 44
00147 Roma
aia@pec.minambiente.it

e p.c. **ISPRA**
Via V. Brancati 48
00144 Roma
protocollo.ispra@ispra.legalmail.it

**Alla Commissione
Istruttoria AIA-IPPC**
Via V. Brancati, 48
00186 Roma
roberta.nigro@isprambiente.it

Oggetto: **Portovesme s.r.l. impianto di Portoscuso – Integrazioni procedimento ID 148/548**

Con riferimento alla nota U. prot. DVA- 2014-0003994 del 17/02/2014 del Ministero dell' Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, si allegano alla presente le integrazioni richieste.

Distinti saluti.

Portovesme s.r.l.
AMMINISTRATORE DELEGATO
Rag. Carlo COLIRI

AG

Portovesme s.r.l.

ISO 9001, ISO 14001,
OHSAS 18001

BUREAU VERITAS
Certification



CONFINDUSTRIA
PER LA SOSTENIBILITÀ

Osservazioni
alla richiesta di rivalutazione parziale dell'Autorizzazione
Integrata Ambientale
DEC. MIN. 0000234 del 21/12/12

Marzo 2014



Sommario

Premessa	3
1. Nuovo impianto SX.....	3
Capacità produttiva:	3
Consumo di risorse idriche:	6
Consumo di energia:	7
2. Revamping impianto Kivcet e installazione nuovo forno CDF.....	8
Consumo di combustibili:	8
Emissioni in atmosfera di tipo convogliato:.....	9
Scarichi idrici ed emissioni in acqua.....	10
Stoccaggio (zolfo liquido e olio combustibile)	11
Il Gestore dovrà inoltre inviare quanto segue:	12

Premessa

Con il presente documento s'intende fornire chiarimenti in merito ad alcune dichiarazioni contenute nelle note inviate agli enti competenti per la richiesta di modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale DEC. MIN. 0000234 del 21/12/12, inviata in prima istanza con prot. n.70 del 20/02/2013 e successivamente ripresentata, secondo il format richiesto durante la conferenza dei servizi, con prot. 212/13 del 09/05/2013.

Al fine di fornire un quadro più dettagliato sui processi di cui si richiede l'autorizzazione e di integrare alcune informazioni non contenute nelle schede trasmesse con prot. 212/13, alleghiamo alla presente i documenti di seguito elencati:

- allegato 1: Progetti SX e KSS
- allegato 2: Integrazioni progetto KSS
- allegato 3: Relazione Impianto Luna
- allegato 4: Scheda A
- allegato 5: Scheda C
- allegato 6: Allegato C6 Nuova relazione tecnica dei processi produttivi

1. Nuovo impianto SX

Capacità produttiva:

- Chiarimenti in merito all'asserito *“incremento di capacità produttiva per il solo impianto SX pari a circa il 35% della quantità di zinco”*

Applicando la percentuale dichiarata, al dato di produzione del 2012 relativo allo Zinco, tale aumento porterebbe al superamento della capacità produttiva attualmente autorizzata dal decreto AIA DEC MIN 0000234 del 21-12-2012

La capacità produttiva **massima** attesa con la marcia dell'impianto SX è 165.000 tonnellate di Zinco SHG che corrispondono ad un incremento della capacità produttiva, rispetto a quanto autorizzato in AIA pari a circa il 37,5%. La previsione produttiva a regime è stimata in 142.000,00 t/y, che corrispondono ad un incremento della capacità produttiva, rispetto a quanto autorizzato in AIA pari a circa il 18,33%.

La modifica richiesta è stata definita non sostanziale in riferimento alla definizione di “modifica non sostanziale” contenuta nella circolare n°1 “Prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento (IPPC), emanata dalla Regione Autonoma della Sardegna nella quale è definita la “modifica sostanziale per i complessi IPPC con attività per le quali l'Allegato I del D. Lgs. 59/05 non indica valori di soglia” nel modo seguente:

sono da ritenersi modifiche sostanziali le modifiche che comportano un incremento della capacità produttiva degli impianti di un valore pari o superiore al 50% del valore della capacità produttiva di progetto autorizzata nel provvedimento AIA iniziale. E' peraltro una modifica sostanziale una modifica dell'attività IPPC (per le quali l'Allegato I del D. Lgs. 59/05 non indica valori di soglia) per la quale la procedura di verifica (screening) si sia conclusa assoggettando l'intervento alla procedura di VIA.

Al riguardo si sottolinea che la capacità produttiva dell'impianto è considerata un parametro rappresentativo dell'impatto ambientale prodotto dallo stesso; le soglie che determinano il campo di applicazione del d.lgs. 59/05 sono infatti per lo più espresse in termini di capacità produttiva della categoria di attività, così come definito nella circolare del Ministero dell'Ambiente del 13 luglio 2004.

Pertanto, nella fattispecie, non superando la soglia del 50% prescritta si è ritenuto che tale richiesta non fosse da ritenersi modifica sostanziale.

Inoltre facendo riferimento a quanto prescritto ai sensi dell'art.5 comma 1, lettere l) e l bis) del D. Lgs. 152/06 si tratta di modifiche non connotabili come "modifiche sostanziali" anche in quanto i relativi possibili effetti negativi sull'ambiente sono valutabili come "non significativi" in quanto:

- non sono previsti nuovi punti di emissione convogliata,
 - l'impianto è realizzato su aree pavimentate e impermeabilizzate,
 - verrà ridotto il funzionamento della sezione lavaggio ossido Waelz con conseguente risparmio della risorsa idrica e delle emissioni in atmosfera dalla sezione essiccamento ossidi.
- *Chiarimenti in merito alla dichiarazione "le 90000 tonnellate di ossido Waelz lavato corrispondono a 97000 tonnellate di ossido Waelz non lavato. Con la marcia del nuovo impianto SX 77000 tonnellate di ossido non lavato vanno ad alimentare l'impianto SX e le restanti 20000 di ossido Waelz lavato vanno all'impianto arrostitimento".*

Nella suddetta dichiarazione non è chiaro come il Gestore suddivida le 97000 tonnellate di ossido Waelz non lavato in:

- 77000 tonnellate di ossido Waelz non lavato che vanno all'impianto SX e
- le restanti 20000 tonnellate di ossido Waelz lavato.

Non si intende, inoltre cosa il gestore voglia dire nella dichiarazione "in caso di sovrapproduzione, l'ossido Waelz lavato prodotto potrà anche essere venduto".

La capacità produttiva dichiarata in AIA pari a 90.000,00 ton è riferita all'ossido Waelz lavato. Questa quantità corrisponde a circa 97.000,00 ton di ossido Waelz non lavato e coincide con la capacità produttiva di ossido Waelz dai forni Waelz.

Con l'introduzione dell'impianto SX non si ha un aumento della materia prima trattata in alimentazione ai forni Waelz, ma si finalizzano direttamente 77.000,00 ton delle 97.000,00 ton prodotte di ossido Waelz in Zinco SHG, riducendo le quantità di ossido Waelz da inviare alla fase di lavaggio ossido Waelz.

La suddivisione avviene sulla base del bilancio di materia. Il terminale dei forni Waelz "CIFA" è dotato di tramogge che raccolgono l'ossido Waelz e previa pesatura lo distribuiscono all'impianto SX e al lavaggio ossidi.

In ogni caso la quantità massima di Zinco SHG che può essere prodotta dal complesso produttivo di Portovesme, nella configurazione con l'impianto SX in marcia, è funzione dalla quantità massima di ossido prodotta dai forni Waelz, che non subirà modifiche rispetto alla quantità attualmente autorizzata in AIA.

"In caso di sovrapproduzione" significa che qualora l'impianto SX o l'impianto arrostitimento non siano in grado di trattare tutto l'ossido prodotto dai forni Waelz, la quantità non alimentata verrà venduta come intermedio isolato trasportato in qualità di materia prima ad altri produttori di Zinco.

- Chiarimenti in merito alle produzioni di metallina cuprifera, schiuma cuprifera e Mercurio, non dichiarate nelle nuove schede A3 relative alla configurazione post modifica, ma presenti come prodotti negli schemi a blocchi allegati alle nuove schede C e dichiarati nelle schede A.5 con la medesima capacità produttiva autorizzata con il Decreto AIA DEC MIN 0000234 del 21/12/2012.

Il mercurio prodotto indicato nella scheda A.5 è un rifiuto perché, come comunicato anche con prot. n. 157/13 del 12/04/2013, l'attività di produzione del mercurio come prodotto mercantile è cessata in virtù di quanto prescritto dal pertinente Regolamento (CE) n. 1102/2008.

Come dichiarato, la metallina cuprifera e la schiuma cuprifera erano già prodotti del processo Kivcet. Si allega alla presente la scheda A aggiornata con tali informazioni e le nuove quantità di cui è prevista la produzione. Con l'introduzione del CDF è possibile l'alimentazione di concentrati a maggior tenore di Cu e quindi la produzione di maggiori quantità di intermedi a base rame che costituiscono materia prima la produzione di rame metallico.

- Chiarimenti in merito alle 40000 t/anno di gesso, annoverato tra i prodotti destinati alla vendita nella comunicazione alla Regione Sardegna, prot.357 del 27/09/2010. Tale prodotto non è stato dichiarato nella domanda di AIA e quindi non è attualmente tra quelli autorizzati.

Come descritto anche nell'allegato C6 "relazione dei processi produttivi" il gesso puro destinato alla vendita è un sottoprodotto derivante dalla filtrazione della fase inorganica neutralizzata con l'aggiunta di latte di calcare. Il precipitato derivante

da tale processo di filtrazione è il gesso puro, destinato alla vendita, mentre il surnatante, inviato successivamente ad un ulteriore trattamento di purga e filtrato, porta alla produzione di gesso impuro che alimenterà l'impianto Waelz.

Nella descrizione del nuovo processo SX contenuta nella relazione allegato C6 "Nuovi processi produttivi", il processo di produzione del gesso è descritto come di seguito riportato:

"Una quota di zinc raffinate viene trattato nell'impianto di Purga costituito dalle 2 sezioni di:

- 1) Produzione Gessi. In questa sezione, composta da tre reattori muniti di agitatore e sistema di produzione e additivazione latte di calce, la soluzione torbida viene inviata ad un chiarificatore in cui i gessi precipitano. La soluzione chiarificata è trattata nella sezione di recupero rame-cadmio, mentre l'underflow viene filtrato a produrre gesso di elevata purezza.
- 2) Recupero di Rame e Cadmio. In questa sezione si realizza il processo di cementazione della soluzione chiarificata nella sezione gessi con additivazione di polvere di zinco. L'installazione si compone di due reattori muniti di agitatore e operanti in cascata. La reazione produce cementi rame-cadmio ed una soluzione acida contenente zinco in soluzione. La soluzione viene trattata nella sezione denominata Depletion, composta da un mixer-settler, che consente il recupero dello zinco per estrazione nella fase organica, reimpiegata nella sezione di estrazione mentre la soluzione inorganica viene stoccata e parzialmente impiegata nella sezione di precipitazione gessi."

Nella richiesta di modifica dell'autorizzazione integrata ambientale s'intende inserire anche il gesso come prodotto da destinare alla vendita ed a tal fine si allega la scheda A completata anche con tale dettaglio.

Consumo di risorse idriche:

- Nella comunicazione del Gestore alla Regione Sardegna, prot. 410-(401) del 26/10/2010, il Gestore ha dichiarato una riduzione di 10 m³/h sui consumi idrici per effetto della fermata della fase di lavaggio ossidi, in quanto – dichiara il Gestore - *“la contestuale fermata dell'impianto di lavaggio ossidi (non più utile grazie a questo nuovo processo) comporterà un saldo positivo nell'economia idrica generale dello stabilimento. Conseguentemente le modalità di approvvigionamento saranno le medesime fin qui utilizzate”*.

Nell'attuale configurazione proposta dal Gestore, la fase di lavaggio ossidi risulta invece essere attiva.

Il gestore dovrà chiarire questo aspetto, anche in relazione al fatto che la Regione Sardegna ha dato un parere, relativamente alla non assoggettabilità a procedura di VIA, su aspetti che nella configurazione attuale appaiono differenti (ad esempio i

consumi idrici o la cessazione di parti di impianto che risultano invece essere attive).

Con riferimento all'affermazione sopra riportata, si precisa che s'intende quanto segue: con l'avviamento dell'impianto SX, che ha come alimentazione la maggior parte dell'Ossido prodotto dai forni Waelz, i consumi idrici sono nettamente inferiori, in quanto:

- nella configurazione impiantistica senza l'SX il 100% dell'Ossido Waelz prodotto dai forni Waelz deve essere lavato,
- con l'introduzione dell'SX, alimentato da Ossido Waelz non lavato, andranno a lavaggio solo le quantità di OW da alimentare all'Impianto Arrostimento o da destinare alla vendita.

L'impianto di lavaggio ossidi non può essere dismesso poiché l'Ossido Waelz che non viene alimentato all'impianto SX, deve essere lavato sia esso destinato alla vendita che all'alimentazione dell'impianto arrostimento,.

In ogni caso si ritiene che, come affermato e sotto riportato, nel parere della Regione Sardegna relativamente alla non assoggettabilità alla procedura di via:

“Tale modifica potrebbe non essere ascrivibile alla fattispecie di cui al punto B, lettera s) modifiche o estensioni di progetti di cui all'allegato A1 o all'allegato B1 già autorizzati, realizzati o in fase di realizzazione, che possono avere notevoli ripercussioni negative sull'ambiente (modifica o estensione non inclusa nell'allegato A1), dell'allegato B1 alla D.G.R. n.24/23 del 23 aprile 2008”,

l'introduzione dell'SX non comporta comunque “modifiche che possono avere notevoli ripercussioni negative sull'ambiente”.

Con l'introduzione del nuovo processo SX, infatti, si ottiene una riduzione dei consumi idrici e una riduzione delle emissioni in atmosfera in quanto, riducendo le quantità di ossido da inviare alla sezione di lavaggio, si riducono contemporaneamente anche le emissioni dovute alla sezione di essiccamento ossidi.

Si ritiene inoltre che il parere espresso dalla Regione non possa essere considerato conseguente solamente alla dismissione di parti dell'impianto che invece risultano essere attive (sezione lavaggio OW) e che non riguardano l'assetto impiantistico dell'impianto SX, ma sulle quali la presenza dell'SX potrebbe anzi apportare miglioramenti sull'impatto ambientale delle lavorazioni in essere.

Consumo di energia:

- In merito all'impianto SX, il Gestore dovrà specificare se i consumi di energia elettrica sono aggiuntivi rispetto a quanto attualmente autorizzato con il decreto AIA sia per l'impianto Waelz che per l'impianto Kivcet.

I consumi di energia dell'impianto SX non sono correlabili con i consumi dovuti all'impianto Kivcet in quanto si tratta di processi indipendenti.

L'introduzione dell'SX riduce invece i consumi energetici del Waelz in quanto, per l'ammontare di OW alimentato all'SX, non sono necessarie le attività di lavaggio ed essiccamento ossidi rispetto alla configurazione senza SX, che prevedeva il lavaggio e l'essiccamento di tutto l'ossido prodotto.

Il consumo di EE imputabile al solo impianto SX è valutabile pari a circa 6.000 MWh, ossia allo 0,8% dei consumi dello stabilimento. Tale consumo è comunque esiguo se confrontato con i consumi citati dell'impianto Waelz e dell'impianto KSS, pari rispettivamente a 23.806 MWh e 90.951 MWh.

2. Revamping impianto Kivcet e installazione nuovo forno CDF

Consumo di combustibili:

- Il Gestore dovrà fornire il dato di consumo annuo di GPL, come richiesto nelle schede AIA.

Il consumo annuo di GPL all'impianto Kivcet è pari a circa 3500 t/y.

- Il Gestore nella scheda C.6 (Relazione tecnica dei processi produttivi), a pag.20, dichiara che *“un maggior apporto di energia nella miscela alimentata al forno si avrà con l'immissione di Extra fuel (pet-coke)”*. Occorre che il Gestore fornisca informazioni relative alla quantità di pet-coke che intende utilizzare, come extra-fuel, nel forno Kivcet, considerato anche che esso, nella configurazione autorizzata, non è stato dichiarato come combustibile bensì come materia prima grezza.

Il Pet Coke è stato dichiarato come materia prima grezza in quanto nella miscela di alimentazione al forno ha la funzione di correttivo del potere calorifico.

Nell'anno 2013 sono state consumate 17500 t di Pet Coke.

Nello schema sul confronto dell'alimentazione all'impianto Kivcet, pre e post CDF, riportato nell'allegato C6, è possibile osservare che il Pet Coke è alimentato anche nella configurazione impiantistica con il solo forno Kivcet. Pertanto, si evidenzia che l'introduzione del CDF non modifica quanto precedentemente dichiarato.

- Il Gestore dovrà fornire informazioni relativamente al possibile apporto di inquinanti, dovuto all'utilizzo del pet-coke nella carica al forno, nei fumi dell'emissione denominata Camino 53A (attualmente già autorizzata)

Non vi è alcun apporto aggiuntivo di inquinanti dovuto all'utilizzo del Pet Coke al camino 53A in quanto esso viene trasformato tutto in CO₂ e H₂O. I gas di combustione in uscita dal forno Kivcet vengono convogliati e trattati all'impianto acido, dal quale fuoriescono al camino n°48.

Il Pet Coke, come già detto, è utilizzato anche nella configurazione senza CDF già autorizzata, che prevede il monitoraggio al camino 48 di T, Q, H₂O%, SO₂, NO_x e Hg.

Emissioni in atmosfera di tipo convogliato:

- Il Gestore dovrà fornire informazioni relativamente alle correnti in ingresso al nuovo filtro a maniche del camino 53A, in quanto nei nuovi schemi a blocchi trasmessi dal Gestore (scheda C7) sono riportate n. 3 correnti in ingresso:
 - Corrente proveniente dal forno Kivcet;
 - Corrente proveniente dal nuovo forno CDF;
 - Corrente proveniente dalla decuprazione e detalliazione piombo.

Delle quali risulta essere autorizzata soltanto la prima (proveniente dal forno Kivcet).

In merito a tale osservazione, precisiamo che come descritto anche nella relazione riportata nell'allegato 2 e trasmessa anche alla provincia con prot. n. 457/12, le ultime due correnti in ingresso al camino 53A da voi citate, sono conseguenti all'installazione del forno CDF e per tale motivo non sono presenti nella configurazione con il solo forno Kivcet.

- Inoltre il Gestore dovrà fornire informazioni relativamente alle 2 correnti provenienti dalla decuprazione e detalliazione piombo: una corrente inviata al camino 55 e una corrente inviata al filtro a maniche del Camino 53A. Nell'assetto autorizzato invece era presente una sola corrente inviata al camino 55.

La corrente proveniente dalla fase di decuprazione e detalliazione piombo viene trattata al camino 53 A, come descritto anche nell'allegato 2 alla presente.

- Il Gestore dovrà ridefinire le fasi di provenienza dei fumi inviati ai camini 53A e 55, ridefinendo eventualmente anche i parametri in termini di portate al camino e concentrazione di inquinanti.

Nell'allegato 2, sono state ridefinite le fasi di provenienza e le portate dei fumi inviati al camino 53A. Il camino 55 non subisce modifiche.

- Relativamente ai 2 nuovi sistemi di abbattimento installati (filtro a maniche al camino 53 A e elettrofiltro al camino 55), il gestore dovrà fornire le schede tecniche dei suddetti sistemi indicando i parametri di funzionamento in termini di

efficienza di abbattimento (informazioni già richieste al gestore nella nota della Provincia Carbonia Iglesias prot. 33948 del 18/12/2012).

Nelle note a voi inviate con prot. 157 del 12/04/2013 è già stato chiarito che il camino 55 viene inserito nella tabella a pag. 22 del PMC tra i camini provisti di filtro a manica, mentre in realtà non è dotato di sistema di abbattimento, come si evince correttamente anche dalla tabella riportata a pag. 150 del PIC.

Al camino 55 non è stato installato nessun elettrofiltro.

L'elettrofiltro indicato nella relazione "progetto revamping impianto kivcet ed installazione del forno CDF" contenuta nell'allegato 1 alla presente e a voi inviata con prot. 420/12 in data 26/11/2012, è stato installato nell'impianto di filtrazione e abbattimento fumi del circuito granulazione scoria del forno Kivcet inviato al camino 54.

Le caratteristiche del filtro sono state definite negli allegati 405-FE-03-01 (Assieme generale) 405-WF-03-01 REV-01 (P&ID) inviati con prot. 369/12 all'Amministrazione provinciale di Carbonia Iglesias e a voi trasmesse con prot.420/12 del 26/11/2012. Tali schede sono contenute nell'allegato 1 alla presente.

La scheda tecnica di funzionamento del filtro 53A è stata inviata come richiesto dalla Provincia con prot. 457/12 del 24/12/12 ed è stata acclusa alla presente nell'allegato 2.

Scarichi idrici ed emissioni in acqua

- Il Gestore dovrà chiarire come la cessazione dell'utilizzo di acqua marina come acqua di raffreddamento, possa influire sullo scarico finale SF2 che è autorizzato come "scarico di emergenza meteorica dalla vasca di sedimentazione dell'impianto Termokimik", mentre le acque di raffreddamento confluiscono nello scarico finale SF1.

Nella scheda C3 con riferimento alla scheda B9.2 c'è un errore: è scritto lo scarico finale 2 non è più utilizzato. In realtà, non è lo scarico finale 2 a non essere più utilizzato ma lo scarico SF1C scarico acqua di mare di raffreddamento elencato tra i punti di scarico anche a pag.24 del PMC.

Lo scarico SF2 di emergenza non subisce nessuna influenza dal non utilizzo delle acque di mare per il raffreddamento.

- Il Gestore dovrà fornire indicazioni in merito al probabile cambio di denominazione sociale dell'impianto di depurazione off-site, denominato Consorzio NISI in sede di domanda di AIA e SICIP in sede di richiesta di autorizzazione per modifica dell'AIA stessa.

Dalla fase di rilascio dell'AIA c'è stato un cambio di denominazione del consorzio per il trattamento delle acque industriali da "Consorzio per il Nucleo di Industrializzazione del Sulcis Iglesiente" a "Consorzio Industriale Provinciale Carbonia Iglesias".

- Il Gestore dovrà fornire dettagliate informazioni tecniche relativamente all'impianto di depurazione denominato LUNA, finalizzato alla rimozione del Selenio.

Nell'allegato 3 alla presente si riporta il Progetto dell'impianto di trattamento delle acque LUNA realizzato per la Portovesme s.r.l. dalla ditta ECOTEC.

- Inoltre il Gestore dovrà motivare la provenienza del selenio nelle acque provenienti dal lavaggio gas. Infatti, è presente negli schemi a blocchi aggiornati, una nuova corrente in uscita dall'impianto di lavaggio gas (destinata all'impianto di rimozione Selenio), ma non risulta chiaro dove fosse in precedenza destinata l'eventuale corrente contenente il Selenio (inquinante di cui il Gestore non ha dichiarato la presenza in sede di domanda di AIA e che non è oggetto di monitoraggio a piè di impianto).

Si comunica che il selenio è un parametro monitorato a piè d'impianto, nonostante non sia prescritto dal piano di monitoraggio e controllo, poiché richiesto nel contratto stipulato con il SICIP. Infatti, la necessità di realizzare l'impianto Luna è conseguente al riscontro di un contenuto in selenio sui campioni prelevati al fine del monitoraggio della qualità dell'effluente. In seguito a tale circostanza, la Portovesme s.r.l. ha deciso di sezionare la linea di scarico proveniente dall'impianto KSS e le acque provenienti dalla linea sezionata, in attesa della realizzazione dell'impianto LUNA di abbattimento Se, sono state raccolte ed inviate ad impianto di smaltimento autorizzato.

La presenza di Selenio nelle acque è funzione del contenuto di selenio nelle materie prime di origine mineraria, le galene, alimentate al processo. La presenza di selenio dipende dalla tipologia delle galene e dalle variazioni nelle stesse del tenore di questo elemento, che, in passato, non risultava presente nelle materie prime in quantità apprezzabile. Al riavvio dell'impianto KSS, il fenomeno si è manifestato in modo significativo e l'azienda si è immediatamente attivata per risolvere il problema in modo definitivo con la realizzazione dell'impianto Luna che sta dando ottimi risultati.

Stoccaggio (zolfo liquido e olio combustibile)

- Il gestore dovrà fornire dettagliate informazioni tecniche relativamente al nuovo impianto di ricevimento, stoccaggio, e trasferimento dello zolfo liquido,

considerato anche che esso costituirebbe una materia prima aggiuntiva rispetto all'assetto autorizzato.

Il nuovo impianto di ricevimento, stoccaggio, e trasferimento dello zolfo liquido è descritto nel documento "Descrizione funzionale impianto scarico, stoccaggio e trasferimento zolfo fuso" riportato nell'allegato 1 alla presente, all'interno della cartella CDF, nella quale sono presenti anche i P&I di riferimento.

- Il Gestore dovrà fornire informazioni sulle caratteristiche, le modalità di gestione e l'ubicazione del nuovo serbatoio di olio combustibile.

Non è stato installato nessun nuovo serbatoio di olio combustibile, la tabella di cui al punto 3 del capitolo "Cambiamenti" del documento inviato con prot.70/13 riportante l'elenco dei serbatoi è stata modificata rispetto a quella presente nella domanda di AIA poiché, successivamente all'emanazione del documento, è stata osservata la presenza di alcuni errori nella tabella presente a pagina 58 del PIC,.

Il Gestore dovrà inoltre inviare quanto segue:

1. Descrizione specifica relativamente all'installazione di 4 lance ossigeno di post combustione nella parte bassa del tratto verticale della caldaia Ahlstrom;
2. Descrizione specifica delle caratteristiche del forno CDF;
3. Indicazione delle migliorie apportate all'impianto;
4. Chiarimenti in merito alla potenzialità dell'impianto.

Tali informazioni sono riportate nella "Descrizione progetto di revamping Kivcet + CDF" di cui all'allegato 1, e nell'allegato 2 "Integrazione alla descrizione delle modifiche apportate al Kivcet".

Portovesme s.r.l.

Unità Operativa

S.P. n. 2 Carbonia / Portoscuso km 16,5
09010 Portoscuso (CI)
Tel. 0781 / 511301
Fax 0781 / 509575


ISO 9001, ISO 14001,
OHSAS 18001

BUREAU VERITAS
Certification



CONFINDUSTRIA
PER LA SOSTENIBILITÀ

ALLEGATO 2: Integrazioni progetto KSS


 FORNI ENGINEERING	PORTOVESME S.r.l. - REVAMPING IMPIANTO PRODUZIONE PIOMBO	
	RELAZIONE DI VERIFICA DEL FLUSSO DEI GAS D'IGIENE E COMPATIBILITA' CON IL VALORE APPROVATO IN AIA	Pag. 1 di 4

PORTOVESME S.r.l.

PORTOVESME – SARDEGNA – ITALIA

REVAMPING IMPIANTO PRODUZIONE PIOMBO

RELAZIONE DI VERIFICA DEL
FLUSSO DEI GAS D'IGIENE E
COMPATIBILITA' CON IL VALORE
APPROVATO IN AIA

 FORNI ENGINEERING	PORTOVESME S.r.l. - REVAMPING IMPIANTO PRODUZIONE PIOMBO	
	RELAZIONE DI VERIFICA DEL FLUSSO DEI GAS D'IGIENE E COMPATIBILITA' CON IL VALORE APPROVATO IN AIA	Pag. 2 di 4

1. Premessa

Durante l'anno 2012 l'impianto produzione piombo, dotato di un forno fusorio Kivcet, ha subito delle modifiche importanti da tempo programmate e finalizzate al recupero del rame dal piombo prodotto dal forno.

L'operazione di parziale decuprazione veniva già in parte eseguita a secco nelle coppelle A e B.

L'installazione di un nuovo forno, denominato CDF (dalle iniziali inglesi Continuous Drossing Furnace) assolverà in toto la funzione di decuprazione che non verrà più eseguita, come in passato, nelle coppelle.

Le modifiche di cui sopra hanno determinato dei parziali cambiamenti dei flussi di gas d'igiene convogliati alla canna del camino definita in AIA con punto di emissione 11 (canna 53 A).

La breve relazione che segue vuole chiarire la nuova distribuzione dei flussi dei gas e il rispetto del valore riportato in AIA.

2. Descrizione delle opere esistenti e aggiuntive

Il sistema di igiene dell'impianto piombo era, fino alle odierne modifiche, suddiviso in 3 zone che scaricavano nella medesima canna 53 A:

- gas d'igiene dalla preparazione della carica
- gas d'igiene dall'essiccamento della carica
- gas d'igiene dal forno Kivcet e dalle coppelle ovvero dal complesso della fusione e della colata

I flussi relativi alle prime due zone non subiscono variazioni.

Il terzo flusso è raccolto in un unico collettore e fino ad ora depolverato in un unico filtro a maniche (43-FC-702).

All'aspirazione di quest'ultimo flusso provvedono 2 ventilatori gemelli (43-K-703 A/B).

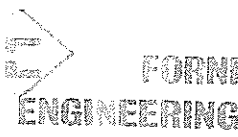
L'aggiunta del forno CDF, per altro riscaldato con bruciatori a GPL, ha determinato l'installazione di un nuovo filtro a maniche (43-FC-801) dedicato al trattamento di tutti i gas di processo e d'igiene provenienti da detto forno.

Mediante il ventilatore di tiraggio (43-K-801) questo nuovo flusso sarà sempre convogliato alla medesima canna (53 A).

La nuova disposizione impiantistica ha nel contempo permesso di ridurre il flusso di gas aspirato dal vecchio filtro esistente (43-FC-702) per cui nel totale la somma di tutti i flussi rientra, come sotto dimostrato, nel valore tabellato in AIA di 290.000 Nm³/h.

3. Variazioni dei flussi di gas

Le variazioni sono due, una in aumento (nuovo filtro 43-FC-801) ed una in diminuzione (riduzione del carico al filtro esistente 43-FC-702)

	PORTOVESME S.r.l. - REVAMPING IMPIANTO PRODUZIONE PIOMBO	
	RELAZIONE DI VERIFICA DEL FLUSSO DEI GAS D'IGIENE E COMPATIBILITA' CON IL VALORE APPROVATO IN AIA	Pag. 3 di 4

3.1 Flusso di gas al nuovo filtro (43-FC-801)

Lo schema delle aspirazioni dal forno CDF e da tutte le cappe d'igiene è riportato sul disegno allegato N° 428-WF-01-04.

La pos. 14 dello schema definisce il flusso di gas da trattare nel nuovo filtro (43-FC-801): **55.400 Nm³/h.**

3.2 Riduzione del flusso di gas al vecchio filtro (43-FC-702)

L'aggiunta del forno CDF ha determinato una serie di modifiche impiantistiche con corrispondenti variazioni dei flussi aspirati.

Nella tabella sono riportate dette variazioni:


Denominazione del flusso	Portata in aumento Nm ³ /h	Portata in diminuzione Nm ³ /h
Cappa sopra spillamento piombo (pos. 16 dello schema N° 428- WF-01-04)	13.100	-
Cappa sopra canale piombo al CDF (pos. 15 dello schema N° 428-WF-01-04)	3.500	-
Cappa sopra canale piombo da CDF alla coppella A (pos. 17 dello schema N° 428- WF-01-04)	2.600	-
Cappa spillamento metallina lato nord	-	12.000
Cappa canale metallina lato nord	-	4.500
Cappa sifone	-	6.000
Cappe canali piombo da sifone a coppelle A e B	-	20.000
Cappe coppelle di decuprazione a secco	-	28.000

Totali

+19.200 Nm³/h

- 70.500 Nm³/h

Il minor flusso al filtro esistente risulta: 51.300 Nm³/h.

 FORNI ENGINEERING	PORTOVESME S.r.l. - REVAMPING IMPIANTO PRODUZIONE PIOMBO	
	RELAZIONE DI VERIFICA DEL FLUSSO DEI GAS D'IGIENE E COMPATIBILITA' CON IL VALORE APPROVATO IN AIA	Pag. 4 di 4

Essendo il precedente flusso valutato in condizioni massime, in 133.200 Nm³/h si ottiene un flusso, dopo le modifiche, di 81.900 Nm³/h.

Note:

- Sullo schema N° 428-WF-01-04 le cappe 15 e 16 sono due per ogni posizione; in pratica una sola delle due è operativa, l'altra è di riserva
- Sul medesimo schema è riportata la cappa pos. 18 che viene utilizzata solo in caso di fuori servizio di tutta la zona del CDF.

4. Conclusioni

Alla canna (53 A) vengono convogliati i gas delle 3 zone attuali (preparazione carica, essiccamento carica, fusione e colata) più la nuova zona del CDF con il suo filtro dedicato.

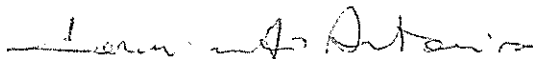
Sommando tutti i flussi si ottiene:

• preparazione carica	55.000 Nm ³ /h
• essiccamento carica	79.300 Nm ³ /h
• fusione e colata	81.900 Nm ³ /h
• CDF	55.400 Nm ³ /h
	<hr/>
totale	271.600 Nm ³ /h

Questo valore risultata inferiore e quindi compatibile con quello autorizzato di 290.000 Nm³/h.

Sugli schemi a blocchi allegati sono rappresentati i filtri e i ventilatori con i relativi flussi nelle situazioni prima e dopo le modifiche.

Milano, 19-Dicembre-2012



FORNI ENGINEERING S.r.l.

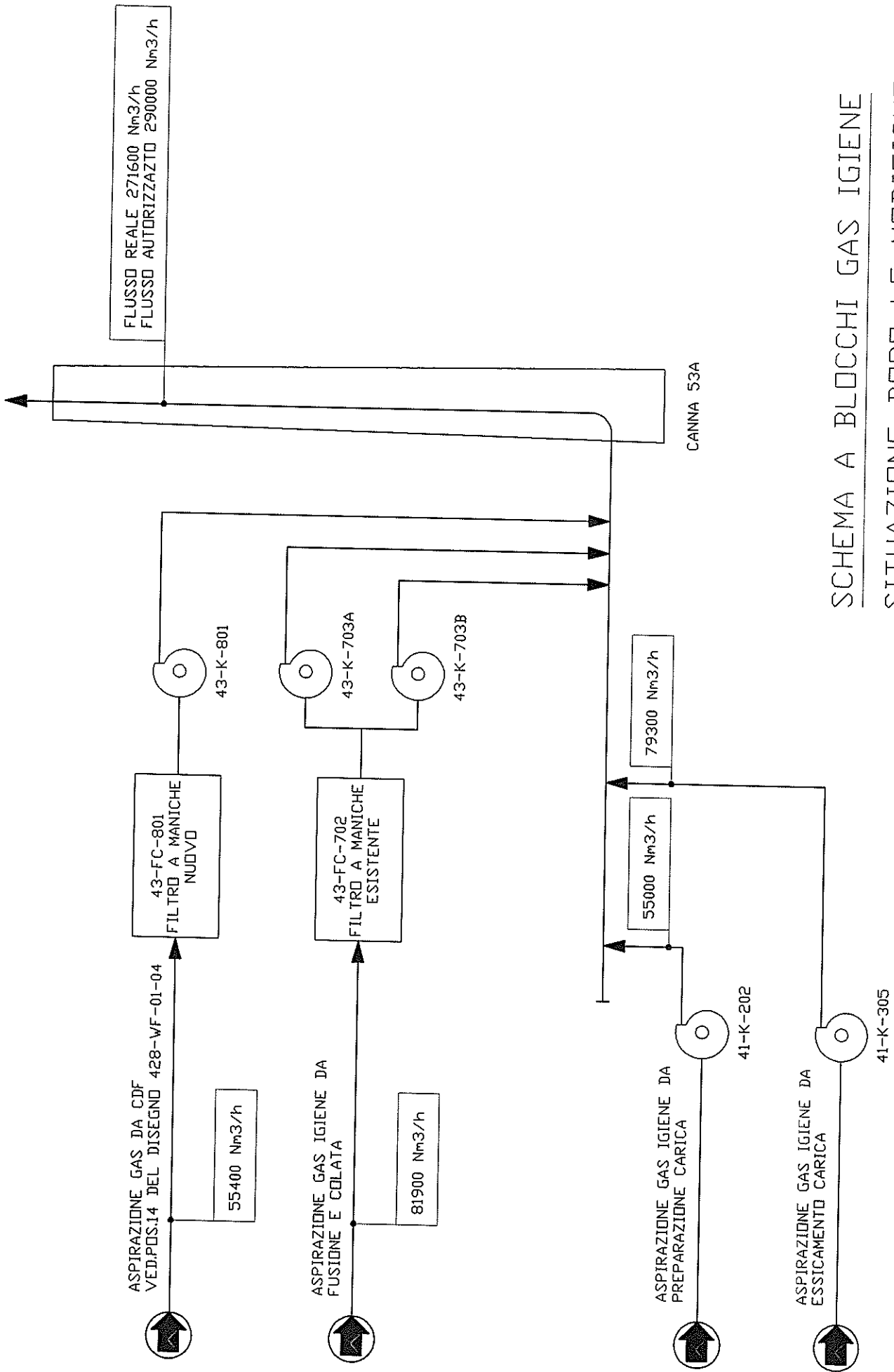
Via Marcona, 15 - 20129 MILANO

Partita IVA 10196890155

Direttore tecnico

Ing. Antonio Carminati

Forni Engineering S.r.l. - Milano



SCHEMA A BLOCCHI GAS IGIENE
SITUAZIONE DOPO LE MODIFICHE

Portovesme s.r.l.

Unità Operativa

S.P. n. 2 Carbonia / Portoscuso km 16,5
09010 Portoscuso (CI)
Tel. 0781 / 511301
Fax 0781 / 509575


ISO 9001, ISO 14001,
OHSAS 18001

BUREAU VERITAS
Certification



PER LA SOSTENIBILITÀ

ALLEGATO 3: Relazione Impianto Luna

	CLIENTE / CUSTOMER PORTOVESME SRL	COMMESSA / JOB 0213	UNITÀ / UNIT
	LUOGO / PLANT LOCATION PORTOSCUSO	DOC.No. 0503-2013 EGA-TASPV	
	PROGETTO / PROJECT Trattamento acque LUNA	REV. 0	

CARATTERISTICHE DELL'IMPIANTO FORNITO E QUALITÀ DELL'ACQUA IN INGRESSO

Portata impianto LUNA

L'impianto di trattamento acque, da noi denominato per semplicità **LUNA**, è stato dimensionato per trattare una portata complessiva massima pari a 10 m³/h in continuo 24/7.

Qualità delle acque in ingresso ed obiettivi di trattamento


Sulla base delle informazioni da Voi fornite, i contaminanti oggetto di trattamento, e le relative concentrazioni di riferimento, sono riportati nella seguente Tabella 1.

Tabella 1: Caratteristiche acque in ingresso e concentrazioni attese in uscita

Parametro	U.M.	Valori in ingresso	Valori attesi in uscita dall'impianto
pH	unità pH	5.67	7-9
Selenio	mg/l	133	0.03-0.2

I dati sopra riportati nella Tabella 1 si riferiscono ai campioni d'acqua da voi forniti e da noi analizzati e trattati, durante lo studio di fattibilità, condotto presso il Centro Ricerche Ecotec; tali dati sono stati da noi utilizzati per la progettazione dei vari componenti dell'impianto.

L'impianto è in grado di garantire, relativamente al selenio, il rispetto dei limiti fissati per lo scarico in acque superficiali in Tabella 3, Parte III Allegato 5 del D.Lgs. n. 152 del 3 Aprile 2006.

	CLIENTE / CUSTOMER PORTOVESME SRL	COMMESSA / JOB 0213	UNITÀ / UNIT
	LUOGO / PLANT LOCATION PORTOSCUSO	DOC.No. 0503-2013 EGA-TASPV	
	PROGETTO / PROJECT Trattamento acque LUNA	REV.	
		0	


DESCRIZIONE IMPIANTO

Dati Generali dell'impianto

Il processo di trattamento previsto è di tipo "chimico-fisico" ed è stato ideato e dimensionato prendendo come riferimento le caratteristiche dell'acqua riportate in Tabella 1.

L'impianto di trattamento verrà installato su una platea in cemento armato esistente, e verrà occupata un'area di dimensioni pari a quelle riportate nel layout allegato.

E' previsto che l'impianto funzioni in continuo (24/7), con un fattore di servizio del 98%, garantito dalla presenza di una riserva, in campo o in magazzino, delle apparecchiature principali e da un elevato grado di uniformità delle parti in movimento, in modo da semplificare gli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria.

	CLIENTE / CUSTOMER PORTOVESME SRL	COMMESSA / JOB 0213	UNITÀ / UNIT
	LUOGO / PLANT LOCATION PORTOSCUSO	DOC.No. 0503-2013 EGA-TASPV	
	PROGETTO / PROJECT Trattamento acque LUNA	REV.	
		0	

Descrizione dell'impianto di trattamento

Di seguito sono indicate le principali sezioni componenti l'impianto proposto, il cui schema di flusso è riportato in **Figura 1**.

La linea di trattamento acque sarà, composta dalle seguenti sezioni:

- accumulo ed equalizzazione;
- I° step abbattimento selenio;
- II° step abbattimento selenio;
- filtrazione;
- accumulo finale e controllo.

La linea di trattamento fanghi sarà, in sintesi, composta dalle seguenti sezioni:

- ispessimento;
- filtropressatura.

Lo schema di flusso dettagliato dell'impianto proposto è riportato in **Allegato 1**.


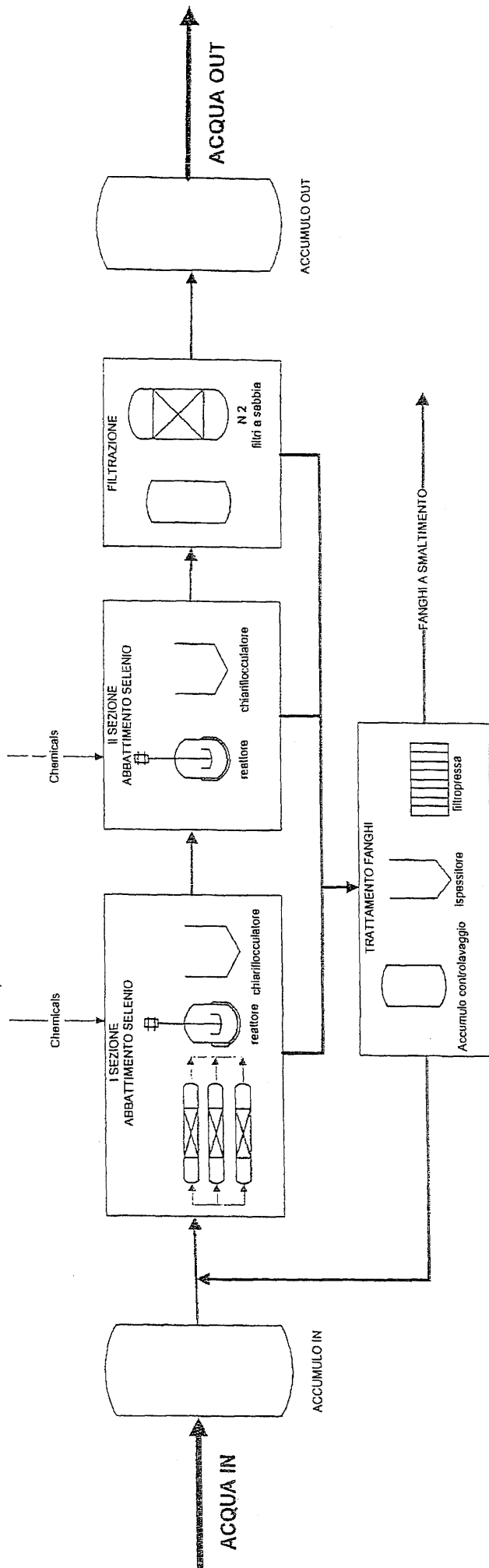

	CLIENTE / CUSTOMER	PORTOVESME SRL	COMMESSA / JOB	UNITÀ / UNIT
	LUGO / PLANT LOCATION	PORTOSCUSO	0213	
	PROGETTO / PROJECT	Trattamento acque LUNA	DOC.No. 0503-2013 EGA-TASPV	REV.
			0	

Figura 1: Schema di flusso processo LUNA



	CLIENTE / CUSTOMER PORTOVESME SRL	COMMESSA / JOB 0213	UNITÀ / UNIT
	LUOGO / PLANT LOCATION PORTOSCUSO	DOC.No. 0503-2013 EGA-TASPV	
	PROGETTO / PROJECT Trattamento acque LUNA		REV. 0

Al fine di raggiungere i limiti richiesti per lo scarico, l'abbattimento del selenio sarà effettuato mediante due step. Il primo dei quali potrà essere effettuato per via elettrochimica o mediante il dosaggio di opportuni reagenti, il secondo step di affinamento sarà effettuato per via chimica.

Considerati i tempi di approvvigionamento dei convertitori di corrente e di realizzazione del reattore elettrochimico, l'impianto inizialmente, sarà condotto con due step chimici in luogo di uno elettrochimico che garantiranno comunque il raggiungimento dei limiti richiesti per lo scarico.

Sezione di accumulo ed equalizzazione

L'acqua da trattare sarà convogliata alla sezione di accumulo ed equalizzazione costituita da un serbatoio in AISI 316L di volume pari a 70 mc.

Sezione di abbattimento selenio


L'acqua proveniente dal serbatoio di accumulo sarà inviata, mediante n°2 pompe, di cui una di riserva, al primo step di abbattimento costituito da tre reattori agitati e un decantatore.

Nei reattori agitati sarà dosato un apposito reagente e sarà corretto il pH, mediante l'aggiunta di soda, al fine di favorire la formazione di composti insolubili, che verranno rimossi nel decantatore statico. A valle dei reattori verrà monitorato il pH e il potenziale redox.

L'acqua in uscita dal primo step di trattamento sarà inviata al secondo step, costituito anche quest'ultimo da tre reattori agitati ed un decantatore.

Al fine di ridurre il quantitativo di reagenti e contemporaneamente limitare il quantitativo di rifiuti da inviare a smaltimento i fanghi estratti dal decantatore del secondo step potranno essere parzialmente riciclati nel reattore del primo step.

L'acqua sarà inviata alla successiva sezione di filtrazione mediante n°2 pompe, di cui una di riserva.

	CLIENTE / CUSTOMER PORTOVESME SRL	COMMESSA / JOB 0213	UNITÀ / UNIT
	LUOGO / PLANT LOCATION PORTOSCUSO	DOC.No. 0503-2013 EGA-TASPV	
	PROGETTO / PROJECT Trattamento acque LUNA	REV.	
		0	

Filtrazione a sabbia

Eventuali fiocchi sfuggiti dalla sezione di decantazione del secondo step potranno essere rimossi mediante una batteria di due filtri operanti in serie, gestiti in modo da alternare le fasi di lavoro e di rigenerazione, per garantire la continuità di marcia nelle 24 ore. Le operazioni di controlavaggio saranno condotte utilizzando l'acqua già trattata ed accumulata nel serbatoio di accumulo finale. L'acqua derivante dai controlavaggi dei filtri sarà inviata alla sezione di trattamento fanghi.

Ispessimento e disidratazione fanghi

Al fine di ridurre il volume del fango prodotto nelle sezioni sopradescritte, abbiamo previsto l'installazione di una sezione di trattamento fanghi, costituita da un ispessitore e da una macchina di disidratazione (filtropressa).

Quest'ultima sarà posta in posizione sopraelevata affinché i fanghi prodotti possano essere scaricati direttamente all'interno di cassoni scarrabili.

Il chiarificato ottenuto tramite la disidratazione dei fanghi sarà reinviato in testa al trattamento, sulla linea acque.


Serbatoio di accumulo delle acque trattate e scarico

A valle dell'impianto di trattamento e prima dello scarico finale delle acque, è prevista l'installazione di un serbatoio per lo stoccaggio finale e controllo delle acque trattate.

REAGENTI E CHEMICALS IMPIEGATI

I principali reagenti e chemicals utilizzati nella realizzazione dei processi saranno:

- soda;
- polielettroliti coadiuvanti di flocculazione;
- un composto a base di ferro.

	CLIENTE / CUSTOMER PORTOVESME SRL	COMMESSA / JOB 0213	UNITÀ / UNIT
	LUOGO / PLANT LOCATION PORTOSCUSO	DOC.No. 0503-2013 EGA-TASPV	
	PROGETTO / PROJECT Trattamento acque LUNA	REV.	
		0	

Lo stoccaggio di quest'ultimo avverrà all'interno di un silo da 30 mc.

Il dosaggio di tale reagente avverrà in forma liquida, mediante preparazione automatizzata della sospensione diluita, per evitare problemi di intasamento.

Dal silo contenente il reagente, il prodotto verrà alimentato, mediante coclea, al serbatoio di preparazione della sospensione diluita. Dal serbatoio di diluizione la sospensione verrà inviata, mediante pompa, ai due step di trattamento.

Il costo complessivo per mc di acqua trattata sarà compreso tra 2.8 e 3.8 €.

UTILITIES

La potenza elettrica installata, escludendo la sezione elettrochimica, sarà pari a 100 kW.


L'acqua industriale necessaria per la gestione dell'impianto sarà pari a circa 1 mc/h.

IMPIANTI COMPLEMENTARI

L'impianto sarà dotato di tutti gli impianti complementari atti al corretto funzionamento e alla gestione in sicurezza, secondo la normativa tecnica in vigore.

Gli impianti complementari includono:

- impianto idraulico di collegamento delle apparecchiature descritte;
- impianto elettrico;
- impianto di messa a terra;
- dotazioni di sicurezza;
- sistema di automazione e supervisione.

	CLIENTE / CUSTOMER PORTOVESME SRL	COMMESSA / JOB 0213	UNITÀ / UNIT
	LUOGO / PLANT LOCATION PORTOSCUSO	DOC.No. 0503-2013 EGA-TASPV	
	PROGETTO / PROJECT Trattamento acque LUNA		REV. 0

ELENCO APPARECCHIATURE

L'elenco delle apparecchiature e il relativo dimensionamento sono riportati nella seguente Tabella 3.

Tabella 2: Item list

ITEM	Q.tà	DESCRIZIONE	FLUIDO	DIMENSIONE	
TK-101	1	serbatoio accumulo	acqua da trattare	mc	70
PC-101AB	2	pompe invio a trattamento	acqua da trattare	mc/h	10
R-101-102-103	3	reattore elettrolitico	acqua da trattare	mc/h	10
R-104-105-106	3	reattore accrescimento fiocchi	acqua da trattare	mc	3,5
AG-104-105-106	1	agitatori	acqua da trattare		
PC-104-105-106AB	3	pome di rilancio	acqua da trattare	mc/h	10
DEC-101	1	decantatore	acqua da trattare	mc	64
PV-101AB	2	pompe estrazione fanghi	fanghi	mc/h	1
R-201-202-203	3	reattore dosaggio chemicals	acqua da trattare	mc	3,5
PC-201-202-203AB	3	pompe di rilancio	acqua da trattare	mc/h	10
AG-201-202-203	3	agitatori			
DEC-201	1	decantatore	acqua da trattare	mc	64
PV-201AB	2	pompe estrazione fanghi	fanghi	mc/h	1
TK-201	1	serbatoio raccolta chiarificato	acqua chiarificata	mc	10
PC-204AB	2	pompe invio a filtrazione	acqua chiarificata	mc/h	10
FS-301AB	2	filtri a sabbia	acqua chiarificata	mc/h	10
PC-502AB	2	pompe per controlavaggio filtri	acqua trattata	mc/h	10
TK-501	1	serbatoio accumulo finale	acqua trattata	mc	70
PC-501AB	2	pompe invio allo scarico	acqua trattata	mc/h	10
DEC-601	1	ispessitore	fanghi	mc	64
PV-601AB	2	pompe invio a filtropressa	fanghi	mc/h	2
FP-601	1	filtropressa	fanghi	L/h	2000
TK-601	1	serbatoio raccolta acqua	acqua da trattare	mc	5
PC-601AB	2	pompe rilancio acqua in testa	acqua da trattare	mc/h	1
PSF-701	1	preparatore chemicals	chemicals	L/h	250
PD-701AB	2	pompe dosaggio chemicals	chemicals	L/h	250
TK-701	1	silos	chemicals	mc	5
PPC-701	1	preparatore (soluzione 10%)	chemicals	L/h	60
PC-701AB	1	pompe dosaggio reagenti	chemicals	L/h	100

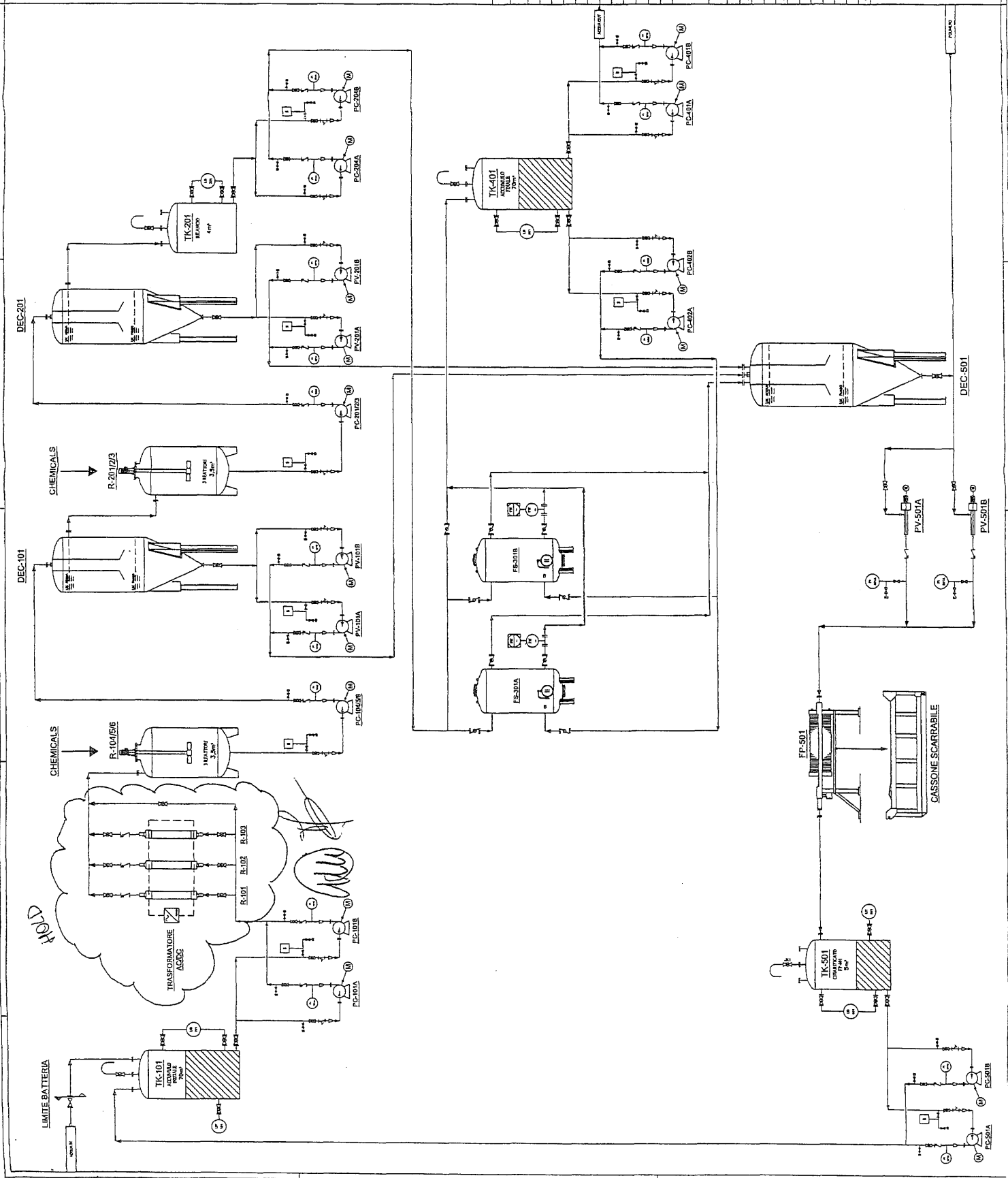
LAYOUT

In Allegato 2 è riportata una ipotesi di Layout.

SISTEMA DI CONTROLLO		SISTEMA DI PROTEZIONE		SISTEMA DI PROIEZIONE	
1	ALIMENTAZIONE	1	ALIMENTAZIONE	1	ALIMENTAZIONE
2	PROTEZIONE	2	PROTEZIONE	2	PROIEZIONE
3	...	3	...	3	...

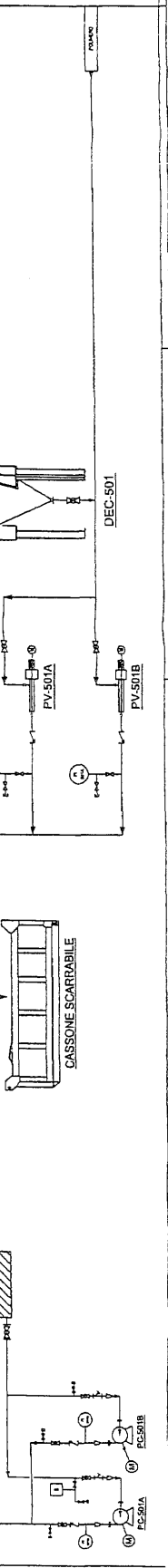
LEGENDA	
1	ALIMENTAZIONE
2	PROTEZIONE
3	...

DATI DI PROGETTO	
APPARECCHIATURE	TIPO DI PROTEZIONE
TK-01	...
TK-02	...
TK-03	...
TK-04	...
TK-05	...
TK-06	...
TK-07	...
TK-08	...
TK-09	...
TK-10	...
TK-11	...
TK-12	...
TK-13	...
TK-14	...
TK-15	...
TK-16	...
TK-17	...
TK-18	...
TK-19	...
TK-20	...
TK-21	...
TK-22	...
TK-23	...
TK-24	...
TK-25	...
TK-26	...
TK-27	...
TK-28	...
TK-29	...
TK-30	...
TK-31	...
TK-32	...
TK-33	...
TK-34	...
TK-35	...
TK-36	...
TK-37	...
TK-38	...
TK-39	...
TK-40	...
TK-41	...
TK-42	...
TK-43	...
TK-44	...
TK-45	...
TK-46	...
TK-47	...
TK-48	...
TK-49	...
TK-50	...



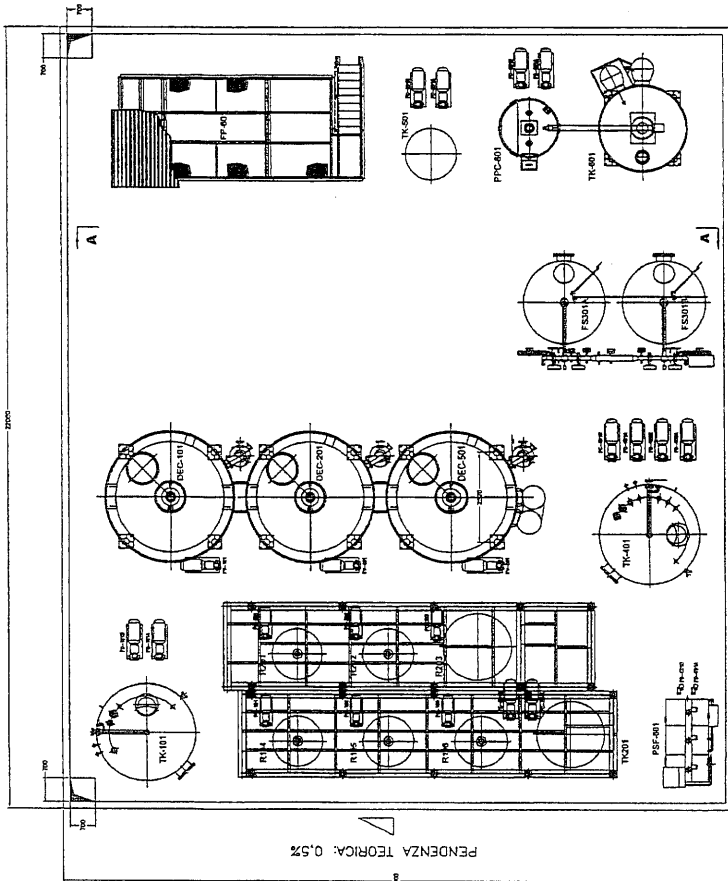
SISTEMA DI CONTROLLO		SISTEMA DI PROTEZIONE		SISTEMA DI PROIEZIONE	
1	ALIMENTAZIONE	1	ALIMENTAZIONE	1	ALIMENTAZIONE
2	PROTEZIONE	2	PROTEZIONE	2	PROIEZIONE
3	...	3	...	3	...

DATI DI PROGETTO	
APPARECCHIATURE	TIPO DI PROTEZIONE
TK-01	...
TK-02	...
TK-03	...
TK-04	...
TK-05	...
TK-06	...
TK-07	...
TK-08	...
TK-09	...
TK-10	...
TK-11	...
TK-12	...
TK-13	...
TK-14	...
TK-15	...
TK-16	...
TK-17	...
TK-18	...
TK-19	...
TK-20	...
TK-21	...
TK-22	...
TK-23	...
TK-24	...
TK-25	...
TK-26	...
TK-27	...
TK-28	...
TK-29	...
TK-30	...
TK-31	...
TK-32	...
TK-33	...
TK-34	...
TK-35	...
TK-36	...
TK-37	...
TK-38	...
TK-39	...
TK-40	...
TK-41	...
TK-42	...
TK-43	...
TK-44	...
TK-45	...
TK-46	...
TK-47	...
TK-48	...
TK-49	...
TK-50	...



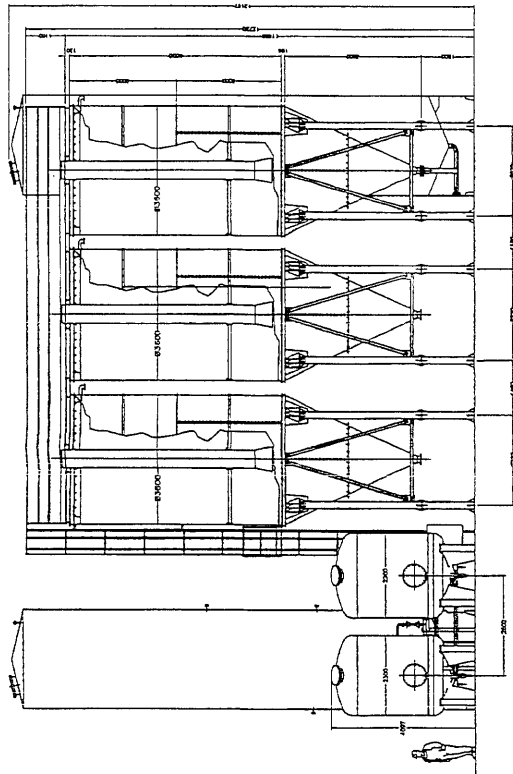
VISTA IN PIANTA

PENDENZA TEORICA: 0.5%



PENDENZA TEORICA: 0.5%

SEZ. A-A



LEGENDA

TIPO	COD.	DESCRIZIONE
TR-101	1	TRAVE IN ACCIAIO
TR-102	2	TRAVE IN ACCIAIO
TR-103	3	TRAVE IN ACCIAIO
TR-104	4	TRAVE IN ACCIAIO
TR-105	5	TRAVE IN ACCIAIO
TR-106	6	TRAVE IN ACCIAIO
TR-107	7	TRAVE IN ACCIAIO
TR-108	8	TRAVE IN ACCIAIO
TR-109	9	TRAVE IN ACCIAIO
TR-110	10	TRAVE IN ACCIAIO
TR-111	11	TRAVE IN ACCIAIO
TR-112	12	TRAVE IN ACCIAIO
TR-113	13	TRAVE IN ACCIAIO
TR-114	14	TRAVE IN ACCIAIO
TR-115	15	TRAVE IN ACCIAIO
TR-116	16	TRAVE IN ACCIAIO
TR-117	17	TRAVE IN ACCIAIO
TR-118	18	TRAVE IN ACCIAIO
TR-119	19	TRAVE IN ACCIAIO
TR-120	20	TRAVE IN ACCIAIO
TR-121	21	TRAVE IN ACCIAIO
TR-122	22	TRAVE IN ACCIAIO
TR-123	23	TRAVE IN ACCIAIO
TR-124	24	TRAVE IN ACCIAIO
TR-125	25	TRAVE IN ACCIAIO
TR-126	26	TRAVE IN ACCIAIO
TR-127	27	TRAVE IN ACCIAIO
TR-128	28	TRAVE IN ACCIAIO
TR-129	29	TRAVE IN ACCIAIO
TR-130	30	TRAVE IN ACCIAIO
TR-131	31	TRAVE IN ACCIAIO
TR-132	32	TRAVE IN ACCIAIO
TR-133	33	TRAVE IN ACCIAIO
TR-134	34	TRAVE IN ACCIAIO
TR-135	35	TRAVE IN ACCIAIO
TR-136	36	TRAVE IN ACCIAIO
TR-137	37	TRAVE IN ACCIAIO
TR-138	38	TRAVE IN ACCIAIO
TR-139	39	TRAVE IN ACCIAIO
TR-140	40	TRAVE IN ACCIAIO
TR-141	41	TRAVE IN ACCIAIO
TR-142	42	TRAVE IN ACCIAIO
TR-143	43	TRAVE IN ACCIAIO
TR-144	44	TRAVE IN ACCIAIO
TR-145	45	TRAVE IN ACCIAIO
TR-146	46	TRAVE IN ACCIAIO
TR-147	47	TRAVE IN ACCIAIO
TR-148	48	TRAVE IN ACCIAIO
TR-149	49	TRAVE IN ACCIAIO
TR-150	50	TRAVE IN ACCIAIO

PROGETTO
 PROGETTO ARCHITETTURA S.p.A.
 VIA S. MARCO 14
 00187 ROMA
 TEL. 06/4781111
 FAX 06/4781112
 WWW.PROGETTOARCHITETTURA.IT

PROGETTO
 PROGETTO ARCHITETTURA S.p.A.
 VIA S. MARCO 14
 00187 ROMA
 TEL. 06/4781111
 FAX 06/4781112
 WWW.PROGETTOARCHITETTURA.IT

0213-BOI-105-110-01
 0713
 P.M.A. E PROSPETTI
 01/01/2013

Portovesme s.r.l.

Unità Operativa

S.P. n. 2 Carbonia / Portoscuso km 16,5
09010 Portoscuso (CI)
Tel. 0781 / 511301
Fax 0781 / 509575

ISO 9001, ISO 14001,
OHSAS 18001

BUREAU VERITAS
Certification



CONFINDUSTRIA
PER LA SOSTENIBILITÀ

ALLEGATO 4: Scheda A

IMPIANTO _____ Portovesme s.r.l. _____

SCHEDA A - Informazioni generali

Luogo e data Portovesme 14/03/2014

Firma del Gestore _____

Portovesme s.r.l.
AMMINISTRATORE DELEGATO
Rag. Carlo LOLLARI



SCHEDA A - Informazioni generali

Legenda

A.1 Identificazione dell'impianto/complesso IPPC	3
A.2 Altre informazioni	4
A.3 Informazioni sulle attività IPPC e non IPPC dell'impianto/ complesso	5
A.4 Fasi dell'attività ed individuazione delle fasi rilevanti	13
A.5 Attività tecnicamente connesse	30
A.6 Autorizzazioni esistenti	36
A.7 Quadro normativo attuale in termini di limiti alle emissioni	47
A.8 Inquadramento territoriale	52
A.9 Informazioni sui corpi recettori degli scarichi idrici	53
ALLEGATI ALLA SCHEDA A	53

INTEGRAZIONE
AL DOCUMENTO
INFORMATIVO

A.1 Identificazione dell'impianto

Denominazione dell'impianto Portovesme s.r.l.

Indirizzo dello stabilimento S.P. 2 CARBONIA – PORTOSCUSO km 16.5 – 09010 – Portoscuso (CI)

Sede legale ROMA – P.le Caduti della Montagnola 72 – 00142 Roma

Recapiti telefonici 0781 / 511301

e-mail segreteria.societaria@portovesme.it

Gestore dell'impianto

Nome e cognome Carlo LOLLIRI

Indirizzo S.P. 2 CARBONIA – PORTOSCUSO km 16.5 – 09010 – Portoscuso (CI)

Recapiti telefonici 0781 / 511301 - 0781 / 5113525 – 0781 / 5113886

e-mail carlo.lolliri@portovesme.it

Referente IPPC

Nome e cognome Aldo ZUCCA

Indirizzo S.P. 2 CARBONIA – PORTOSCUSO km 16.5 – 09010 – Portoscuso (CI)

Recapiti telefonici 0781 / 5113525 – 0781 / 5113886

e-mail aldo.zucca@portovesme.it

Rappresentante legale

Nome e cognome Carlo LOLLIRI

Indirizzo S.P. 2 CARBONIA – PORTOSCUSO km 16.5 – 09010 – Portoscuso (CI)

A.2 Altre informazioni

Iscrizione al Registro delle Imprese presso la C.C.I.A.A. di ROMA n. 05398001007

Sistema di gestione ambientale

- No
 EMAS
 14001
 SGA documentato ma non certificato
 altro: UNI EN ISO 9001:2008, OHSAS 18001:2007,
CONFINDUSTRIA PER LA SOSTENIBILITÀ

Presenza di attività soggette a notifica ai sensi del D.Lgs. 334/99

- No
 si
- notifica
 notifica e rapporto di sicurezza: estremi del rapporto di sicurezza
Prot. 497/11 del 30/11/2011
Prot. 137/12 del 12/04/2012
Prot. 399/12 del 12/11/2012

Effetti transfrontalieri

- no
 si, *allegare relazione*

Misure penali o amministrative riconducibili all'impianto o parte di esso, ivi compresi i procedimenti in corso alla data della presente domanda

- no
 si, *specificare*

2923/2007 r.g.n.r e RNR 2010 12308

A.3 Informazioni sulle attività IPPC e non IPPC dell'impianto¹

Impianto Waelz

n° 1 Data di inizio attività 1970 Data di presunta cessazione 2040

Attività Impianto destinato a produrre ossido Waelz da minerali, nonché concentrati o materie prime secondarie, attraverso procedimenti pirometallurgici **Codice IPPC** 2.5.a

Classificazione NACE Produzione di zinco, piombo e semilavorati **Codice** 27.43

Classificazione NOSE-P Produzione primaria o secondaria di metalli e impianti di sinterizzazione (industria metallurgica che comporta processi di combustione) **Codice** 104.12

Numero di addetti 54

Periodicità dell'attività: continua

stagionale gen feb mar apr mag giu
 lug ago set ott nov dic

Capacità produttiva

Prodotto	Capacità di produzione	Produzione effettiva	anno di riferimento
Ossido Waelz	97000 t	84410,475	2012

Commenti

¹ Compilare un quadro A.3 per ogni attività, IPPC e non, presente in impianto.

A.3 Informazioni sulle attività IPPC e non IPPC dell'impianto²

Impianto SX

n° 1b

Data di inizio attività 2013

Data di presunta cessazione 2040

Attività Impianto di estrazione Zn con solvente organico, per la purificazione di soluzioni derivanti dalla lisciviazione con acido solforico, di ossidi di Zinco.

Codice IPPC

Classificazione NACE

Codice

Classificazione NOSE-P

Codice

Numero di addetti 53

Periodicità dell'attività: continua

stagionale gen feb mar apr mag giu
 lug ago set ott nov dic

Capacità produttiva

Prodotto	Capacità di produzione	Produzione effettiva	anno di riferimento
Soluzione organica	60000 t/y		
Gesso	40000 t/y		
Cementi Cu/Cd	550 t/y		

Commenti: I dati sono relativi alla soluzione che si prevede di produrre ed è stimato sulla base del progetto dell'impianto.

² Compilare un quadro A.3 per ogni attività, IPPC e non, presente in impianto.

A.3 Informazioni sulle attività IPPC e non IPPC dell'impianto³

Impianto Kivcet

n° 2 Data di inizio attività 1987 Data di presunta cessazione 2040

Attività Impianto di produzione di piombo metallico da minerali, nonché concentrati o materie prime secondarie, compresi i prodotti di recupero, attraverso procedimenti metallurgici

Codice IPPC 2.5.a

Classificazione NACE Produzione di piombo e semilavorati

Codice 27.43

Classificazione NOSE-P Produzione primaria o secondaria di metalli e impianti di sinterizzazione (industria metallurgica che comporta processi di combustione)

Codice 104.12

Numero di addetti 96

Periodicità dell'attività: continua

stagionale gen feb mar apr mag giu
 lug ago set ott nov dic

Capacità produttiva

Prodotto	Capacità di produzione	Produzione effettiva	anno di riferimento
Piombo decuprato	100000 t	0 t	2012
Metallina	7000 mt/y	0 t	2012
Schiume cuprifere	6000 t/y	0 t	2012

Commenti:

La produzione del piombo è stata interrotta a partire da Maggio 2009 a causa di crisi del mercato.

³ Compilare un quadro A.3 per ogni attività, IPPC e non, presente in impianto.

A.3 Informazioni sulle attività IPPC e non IPPC dell'impianto⁴

Ciclo Zinco Elettrolitico

n° 3

Data di inizio attività 1985

Data di presunta cessazione 2040

Attività Impianti destinati alla produzione di zinco metallico da minerali, nonché concentrati o materie prime secondarie, compresi i prodotti di recupero, attraverso procedimenti metallurgici, chimici o elettrolitici

Codice IPPC 2.5.a

Classificazione NACE Produzione di zinco e semilavorati

Codice 27.43

Classificazione NOSE-P Produzione primaria o secondaria di metalli e impianti di sinterizzazione (industria metallurgica che comporta processi di combustione)

Codice 104.12

Numero di addetti 175

Periodicità dell'attività: continua

stagionale gen feb mar apr mag giu
 lug ago set ott nov dic

Capacità produttiva

Prodotto	Capacità di produzione	Produzione effettiva	anno di riferimento
Zinco SHG	165000 t	94237 t	2012
Lingottoni	15000 t	3009 t	2012
Cementi Cu	2000 t	842 t	2012
Spugna Cd	1000 t	544 t	2012
Rame	950 t	279 t	2012

Prodotto	Capacità di produzione	Produzione effettiva	anno di riferimento
Acido solforico	250000 t	139178 t	2012

Commenti

La realizzazione dell'impianto SX, che produce una soluzione di lavorazione intermedia ricca in Zn destinata all'impianto di lisciviazione del ciclo ZnE, non comporta alcuna modifica della capacità di produzione dichiarata per l'anno suddetto. Nell'anno 2012 è stato avviato un impianto pilota per la produzione di rame per via elettrolitica a partire dai Cementi Cu.

⁴ Compilare un quadro A.3 per ogni attività, IPPC e non, presente in impianto.

A.3 Informazioni sulle attività IPPC e non IPPC dell'impianto⁵

Impianto Termokimik

n° 4

Data di inizio attività 1980

Data di presunta cessazione 2040

Attività Impianto di trattamento acque meteoriche, acque bianche e di processo, acque di emungimento falda (acque MISE)

Codice IPPC

Classificazione NACE Raccolta depurazione e distribuzione d'acqua

Codice 41.00

Classificazione NOSE-P

Codice

Numero di addetti 34

Periodicità dell'attività: continua

stagionale gen feb mar apr mag giu
 lug ago set ott nov dic

Capacità produttiva

Prodotto	Capacità di produzione	Produzione effettiva	anno di riferimento

Commenti

⁵ Compilare un quadro A.3 per ogni attività, IPPC e non, presente in impianto.

A.3 Informazioni sulle attività IPPC e non IPPC dell'impianto⁶

Parco Materie Prime

n° 5 Data di inizio attività 1970 Data di presunta cessazione 2040

Attività Impianti e attività destinati allo stoccaggio, movimentazione e alimentazione agli impianti di produzione, delle materie prime, concentrati o materie prime secondarie in ingresso allo stabilimento

Codice IPPC ---

Classificazione NACE

Codice ---

Classificazione NOSE-P

Codice ---

Numero di addetti 36

Periodicità dell'attività: continua

stagionale gen□□ feb□□ mar□□ apr□□ mag□□ giu□□
lug□□ ago□□ set□□ ott□□ nov□□ dic□□

Capacità produttiva

Prodotto	Capacità di produzione	Produzione effettiva	anno di riferimento

Commenti

⁶ Compilare un quadro A.3 per ogni attività, IPPC e non, presente in impianto.

A.3 Informazioni sulle attività IPPC e non IPPC dell'impianto⁷

Impianto Acido Solforico

n° 6 Data di inizio attività 1985 Data di presunta cessazione 2040

Attività Impianto chimico per la fabbricazione di prodotti chimici inorganici di base

Codice IPPC 4.2

Classificazione NACE Fabbricazione di altri prodotti chimici di base

Codice 24.13

Classificazione NOSE-P Fabbricazione di prodotti chimici inorganici o di concimi NPK

Codice 105.09

Numero di addetti 9

Periodicità dell'attività: continua

stagionale gen feb mar apr mag giu
 lug ago set ott nov dic

Capacità produttiva

Prodotto	Capacità di produzione	Produzione effettiva	anno di riferimento
Acido solforico	250000 t/y	139178 t	2012

Commenti

⁷ Compilare un quadro A.3 per ogni attività, IPPC e non, presente in impianto.

A.3 Informazioni sulle attività IPPC e non IPPC dell'impianto⁸

Discarica di Genna Luas

n° 7

Data di inizio attività 2001

Data di presunta cessazione 2015

Attività Discarica che riceve più di 10 tonnellate al giorno e con una capacità totale di oltre 25.000 tonnellate

Codice IPPC 5.4

Classificazione NACE Raccolta e smaltimento di rifiuti solidi

Codice 90.02

Classificazione NOSE-P Discariche (smaltimento rifiuti solidi nel terreno

Codice 109.06

Numero di addetti 1

Periodicità dell'attività: continua

stagionale gen feb mar apr mag giu

lug ago set ott nov dic

Capacità produttiva

Prodotto	Capacità di produzione	Produzione effettiva	anno di riferimento
Scorie Waelz	1.800.000 m ³	126.765,5 t	2012
Scorie Kivcet/Humboldt	1.800.000 m ³	0 t	2012
Fanghi da conversione	1.800.000 m ³	64.097,3 t	2012
Inerti da demolizione	1.800.000 m ³	435 t	2012

Commenti

È stato considerato prodotto il rifiuto conferito in discarica e per capacità di produzione la capacità massima abbancabile nella discarica. Per il 2012 la Determinazione n°18 del 30/01/2012 ha incrementato l'aumento della capacità massima abbancabile fino a 1.800.000 m³.

La discarica soddisfa i requisiti tecnici di cui al decreto legislativo 13 gennaio 2003, n. 36, ed è autorizzata, ai sensi del medesimo decreto, con determinazione RAS n. 947/II del 04/07/2006 sostituita dalla determinazione della Provincia di Carbonia Iglesias n°149 del 29.06.2010 a sua volta sostituita dalla determinazione della Provincia di Carbonia Iglesias n°18 del 30.01.2012.

⁸ Compilare un quadro A.3 per ogni attività, IPPC e non, presente in impianto.

A.4 Fasi dell'attività ed individuazione delle fasi rilevanti		
Impianto Waelz (Schema a blocchi n° 1 – Allegato A25)		
Rif.	Fase	Rilevante
1.1	Movimentazione materie in alimentazione	SI/NO
1.2	Preparazione carica	SI/NO
1.3	Caricamento forni	SI/NO
1.4	Essiccamento, calcinazione, riduzione e ossidazione nei Forni Waelz	SI/NO
1.4.1	Raffreddamento scorie	SI/NO
1.5	Raffreddamento ossidi	SI/NO
1.5.1	Abbattimento e captazione emissioni	SI/NO
1.6	Stoccaggio ossidi in silos	SI/NO
1.7	Trasporto pneumatico a sezione lavaggio	SI/NO
1.8	Lavaggio ossidi	SI/NO
1.9	Filtrazione ossidi	SI/NO
1.10	Essiccamento ossidi	SI/NO
1.11	Stoccaggio ossido Waelz lavato per la vendita	SI/NO
1.12	Stoccaggio ossido Waelz lavato per l'impianto ZnE	SI/NO

A.4 Fasi dell'attività ed individuazione delle fasi rilevanti

Impianto SX (Schema a blocchi n° 1b – Allegato A25)

Rif.	Fase	Rilevante
1b.0	Movimentazione ossidi da impianti Waelz e KSS	SI/NO
1b.1	Lisciviazione neutra	SI/NO
1b.2	Decantazione	SI/NO
1b.3	Lisciviazione acida	SI/NO
1b.4	Decantazione	SI/NO
1b.4.1	Fanghi all'impianto KSS	SI/NO
1b.5	SX Extraction	SI/NO
1b.6	SX Washing	SI/NO
1b.7	SX Stripping	SI/NO
1b.7.b1	Rigenerazione soluzione organica	SI/NO
1b.7.b2	Lisciviazione acida	SI/NO
1b.7.b3	Recupero acido cloridrico	SI/NO
1b.8	SX Depletion	SI/NO
1b.8.b1	Precipitazione gesso	SI/NO
1b.8.b2	Decantatore	SI/NO
1b.8.b3	Separazione solido/liquido	SI/NO
1b.8.b4	Gesso alla vendita	SI/NO
1b.8.b5	Recupero Cu e Cd	SI/NO
1b.8.b6	Separazione solido/liquido	SI/NO
1b.8.b7	Cemento Cu/Cd alla vendita	SI/NO

A.4 Fasi dell'attività ed individuazione delle fasi rilevanti

Impianto Kivcet (Schema a blocchi n° 2 – Allegato A25)

Rif.	Fase	Rilevante
2.1	Movimentazione materie in alimentazione	SI/NO
2.1.1	Essiccamento coke	SI/NO
2.2	Preparazione carica KSS	SI/NO
2.3	Essiccamento carica	SI/NO
2.4	Caricamento forno Kivcet	SI/NO
2.5	Frazionamento aria	SI/NO
2.6	Fusione-reazione e riduzione elettrotermica nel forno Kivcet	SI/NO
2.7	Forno CDF	SI/NO
2.8	Decuprazione e dettagliazione Piombo	SI/NO
2.9	Colata Piombo	SI/NO
2.9.1	Stoccaggio schiume cuprifere	SI/NO
2.9.2	Invio piombo decuprato alla raffinazione	SI/NO
2.9.3	Schiume tallifere	SI/NO
2.10	Stoccaggio Ossidi di Zn e Pb a Parco materie Prime	SI/NO
2.11	Stoccaggio metallina per la vendita	SI/NO
2.6.1	Granulazione scoria KSS	SI/NO
2.6.2	Raffreddamento gas e recupero termico	SI/NO
2.6.2.1	Invio vapore alle utenze	SI/NO
2.6.3	Lavaggio gas	SI/NO

A.4 Fasi dell'attività ed individuazione delle fasi rilevanti

Impianto Kivcet (Schema a blocchi n° 2 – Allegato A25)

Rif.	Fase	Rilevante
2.6.4	Invio gas a impianto Selenio	SI/NO
2.6.5	Invio SO ₂ a Impianto Acido Solforico	SI/NO

A.4 Fasi dell'attività ed individuazione delle fasi rilevanti

Ciclo Zinco Elettrolitico: Impianto Arrostimento (Schema a blocchi n° 3a – Allegato A25)

Rif.	Fase	Rilevante
3a.1	Movimentazione materie in alimentazione	SI/NO
3a.2	Preparazione carica	SI/NO
3a.3	Caricamento forno	SI/NO
3a.4	Arrostimento minerali in forno Fluosolid	SI/NO
3a.5	Caricamento ossidi (catena ossidati)	SI/NO
3a.6	Raffreddamento e macinazione calcinato	SI/NO
3a.7	Trasporto pneumatico calcinato a lisciviazione	SI/NO
3a.4.2	Recupero termico	SI/NO
3a.4.3	Produzione di energia elettrica	SI/NO
3a.4.4	Erogazione energia agli impianti	SI/NO
3a.4.5	Produzione acqua demineralizzata	SI/NO
3a.4.6	Produzione vapore ausiliario	SI/NO
3a.4.7	Distribuzione vapore agli impianti	SI/NO
3a.4.2.2	Lavaggio gas	SI/NO
3a.4.2.3	Demercurizzazione	SI/NO
3a.4.2.4	Stoccaggio calomelano destinato allo smaltimento	SI/NO
3a.4.2.5	Invio gas solforosi a Impianto produzione Acido Solforico	SI/NO

A.4 Fasi dell'attività ed individuazione delle fasi rilevanti

Ciclo Zinco Elettrolitico: Impianto Lisciviazione (Schema a blocchi n° 3b – Allegato A25)

3b.1	Alimentazione calcinato da Impianto Arrostimento	SI/NO
3b.1.a	Stoccaggio calcinato nei silos	SI/NO
3b.1.b	Stoccaggio calcinato nelle tramogge Lisciviazione Neutra e Jarosite	SI/NO
3b.2	Solubilizzazione calcinato e materiali di riciclo con elettrolita esausto	SI/NO
3b.3	Separazione per decantazione: fango di neutra e soluzione da purificare	SI/NO
3b.4	Preneutralizzazione	SI/NO
3b.5	Separazione fase solida da fase liquida per decantazione	SI/NO
3b.5.a1	Precipitazione Jarosite di sodio	SI/NO
3b.5.a2	Separazione fase solida da fase liquida per decantazione	SI/NO
3b.5.a3	Filtrazione e lavaggio Jarosite	SI/NO
3b.5.a4	Inertizzazione fanghi di Jarosite	SI/NO
3b.5.b1	Lisciviazione acida e superacida	SI/NO
3b.5.b2	Decantazione e filtrazione soluzione superacida	SI/NO
3b.5.b3	Filtrazione e lavaggio Fanghi Pb/Ag	SI/NO
3b.5.b4	Invio Fanghi Pb/Ag all'Impianto KSS	SI/NO
3b.6	Purificazione della soluzione neutra: 1° Stadio	SI/NO
3b.7	Filtrazione	SI/NO
3b.8	Purificazione della soluzione neutra: 2° Stadio	SI/NO
3b.9	Filtrazione	SI/NO

A.4 Fasi dell'attività ed individuazione delle fasi rilevanti

Ciclo Zinco Elettrolitico: Impianto Lisciviazione (Schema a blocchi n° 3b – Allegato A25)

3b.10	Invio soluzione purificata a Impianto Elettrolisi	SI/NO
3b.7a	Trattamento cementi 1° stadio purificazione	SI/NO
3b.7a.1	Filtrazione	SI/NO
3b.7a.2	Cemento rame alla vendita	SI/NO
3b.7a.3	Trattamento soluzione deramata	SI/NO
3b.7a.4	Filtrazione	SI/NO
3b.7a.5	Spugna Cadmio alla vendita	SI/NO
3b.9a	Trattamento cementi 2° stadio purificazione	SI/NO
3b.9a.1	Filtrazione	SI/NO
3b.9a.2	Cemento cobalto a Impianto Waelz	SI/NO

A.4 Fasi dell'attività ed individuazione delle fasi rilevanti

Ciclo Zinco Elettrolitico: Impianto Elettrolisi (Schema a blocchi n° 3c – Allegato A25)

3c.1	Raffreddamento della soluzione purificata proveniente da Lisciviazione	SI/NO
3c.2	Cristallizzazione e separazione gessi della soluzione purificata	SI/NO
3c.3	Stoccaggio soluzione purificata	SI/NO
3c.4	Stoccaggio soluzione acida da scarico celle elettrolisi dopo arricchimento con soluzione purificata	SI/NO
3c.5	Raffreddamento soluzione acida arricchita	SI/NO
3c.6	Preparazione reagenti	SI/NO
3c.7	Elettrolisi dello zinco	SI/NO
3c.8	Strappamento catodi	SI/NO
3c.9	Stoccaggio lastre Zinco metallico	SI/NO
3c.10	Riciclaggio gessi, melme anodiche e elettrolita esausto a Impianto Lisciviazione	SI/NO

A.4 Fasi dell'attività ed individuazione delle fasi rilevanti

Ciclo Zinco Elettrolitico: Impianto Fusione Catodi (Schema a blocchi n° 3d – Allegato A25)

3d.1	Caricamento Zinco in catodi nel forno di fusione	SI/NO
3d.2	Fusione catodi	SI/NO
3d.3	Colata zinco in pani	SI/NO
3d.4	Schiumatura pani	SI/NO
3d.5	Impilaggio e legatura pani	SI/NO
3d.6	Stoccaggio pani di zinco SHG per vendita	SI/NO
3d.2.1	Stoccaggio tuzie e granelle da pulizia forno	SI/NO
3d.2.2	Sgranellatura	SI/NO
3d.2.3	Stoccaggio tuzie per Impianto Arrostimento	SI/NO
3d.7	Stoccaggio pani di scarto, schiume e granelle di Zn a Impianto Polvere di Zinco	SI/NO

A.4 Fasi dell'attività ed individuazione delle fasi rilevanti

**Ciclo Zinco Elettrolitico: Impianto Polvere di Zinco e Lingotti in lega Zn-Al
(Schema a blocchi n° 3e – Allegato A25)**

3e.1	Fusione catodi, lingotti di scarto, Pb, granelle e schiume in forno a induzione Calamari 1	SI/NO
3e.2	Polverizzazione Zn mediante getto di aria compressa	SI/NO
3e.3	Vagliatura polveri	SI/NO
3e.4	Stoccaggio polvere di zinco in silos	SI/NO
3e.a1	Fusione pani di zinco, Al per leghe, schiume e granelle in forno a induzione Calamari 2	SI/NO
3e.a2	Colata lingotti lega Zn-Al	SI/NO
3e.1.1	Invio a sgranellatura di schiume e ossidi di recupero	SI/NO
3e.1.2	Invio tuzie a Impianto Arrostitimento	SI/NO

A.4 Fasi dell'attività ed individuazione delle fasi rilevanti

Ciclo Zinco Elettrolitico: Impianto Produzione Anodi (Schema a blocchi n° 3f – Allegato A25)

3f.1	Alimentazione forno fusione con lega Pb/Ag, anodi di scarto e rottami	SI/NO
3f.2	Fusione anodi Pb/Ag	SI/NO
3f.3	Raffreddamento anodi	SI/NO
3f.4	Stoccaggio anodi	SI/NO
3f.5	Stoccaggio ossidi di Pb/Ag	SI/NO
3f.a1	Lavorazione meccanica barrette di rame	SI/NO
3f.a2	Stagnatura barrette	SI/NO
3f.a3	Stoccaggio barrette stagnate	SI/NO

A.4 Fasi dell'attività ed individuazione delle fasi rilevanti		
Impianto Produzione Rame (Schema a blocchi n.3g – Allegato A25)		
Rif.	Fase	Rilevante
3g.1	Cementi Cu da impianto lisciviazione Zn	SI/NO
3g.2	Attacco cementi rame con elettrolita esausto	SI/NO
3g.3	Filtrazione	SI/NO
3g.4	Attacco acido fanghi	SI/NO
3g.4.1	Filtrazione	SI/NO
3g.5	Elettrolisi del filtrato	SI/NO
3g.5.1	Strappamento Cu depositato sui catodi	SI/NO
3g.6	Precipitazione con polvere di Fe	SI/NO
3g.6.1	Filtrazione	SI/NO
3g.6.2	Cu precipitato	SI/NO
3g.6.3	Filtrato ricco di inquinanti a impianto lisciviazione Zn	SI/NO
3g.7	Precipitazione solfato di rame	SI/NO
3g.8	Svuotamento vasche	SI/NO
3g.8.1	CuSO ₄ in forma cristallina	SI/NO

A.4 Fasi dell'attività ed individuazione delle fasi rilevanti		
Impianto Termokimik (Schema a blocchi n° 4 – Allegato A25)		
Rif.	Fase	Rilevante
4.a1	Dissabbiatore: trattamento acque meteoriche e acque bianche da Impianto Waelz	SI/NO
4.a2	Trattamento acque di prima pioggia (eccedenza portata pompe rilancio dissabbiatore)	SI/NO
4.a3	Raccolta acque meteoriche di portata eccezionale in vasca di sedimentazione	SI/NO
4.a4	Scarico di emergenza a mare – Saracinesca sigillata	SI/NO
4.1	Raccolta acque scarico impianti e da trattamento acque bianche e meteoriche	SI/NO
4.2	Abbattimento metalli pesanti	SI/NO
4.3	Separazione per decantazione	SI/NO
4.4	Filtrazione fanghi	SI/NO
4.5	Invio fanghi TK a Impianto Waelz, KSS e ZnE	SI/NO
4.6	Raccolta acqua chiarificata	SI/NO
4.7	Regolazione temperatura e pH	SI/NO
4.7.1	Alimentazione impianti	SI/NO
4.7.2	Alimentazione rete antincendio	SI/NO
4.8	Raccolta da stramazzo troppo pieno vasca acqua chiarificata	SI/NO
4.9	Trattamento di solforazione per abbattimento mercurio	SI/NO
4.10	Separazione per decantazione	SI/NO
4.11	Trattamento di abbattimento fluoro con solfato di alluminio	SI/NO
4.12	Separazione per decantazione	SI/NO
4.13	Correzione del pH dell'acqua da inviare allo scarico nella rete consortile	SI/NO

A.4 Fasi dell'attività ed individuazione delle fasi rilevanti		
Parco Materie Prime (Schema a blocchi n° 5 – Allegato A25)		
Rif.	Fase	Rilevante
5a.1	Ingresso container fumi di acciaieria da Bilico Sud	SI/NO
5a.2	Scansione radiometrica	SI/NO
5a.3	Spostamento container verso zona di scarico	SI/NO
5a.4	Posizionamento container sulla piattaforma di scarico	SI/NO
5a.5	Scaricamento container in tramoggia depolverata	SI/NO
5a.6	Trasporto fumi mediante redler	SI/NO
5a.7	Pellettizzazione	SI/NO
5a.8	Trasporto pellets mediante redler e nastro reversibile	SI/NO
5a.9	Stoccaggio fumi pellettizzati in box coperti dei parchi	SI/NO
5b.1	Materie prime da parco	SI/NO
5b.2	Caricamento materiali con pala e camion	SI/NO
5b.2.1a	Preparazione miscela con pala meccanica	SI/NO
5b.2.1b	Caricamento miscela su tramoggia	SI/NO
5b.2.1c	Trasporto miscela mediante nastri	SI/NO
5b.2.1d	Alimentazione Forni Waelz	SI/NO
5b.2.2a	Caricamento in tramoggia Impianto SAET	SI/NO
5b.2.2b	Trasporto mediante nastro	SI/NO
5b.2.2c	Caricamento silos Impianto Saet	SI/NO
5b.2.2d	Trasporto mediante nastro	SI/NO

A.4 Fasi dell'attività ed individuazione delle fasi rilevanti

Parco Materie Prime (Schema a blocchi n° 5 – Allegato A25)

Rif.	Fase	Rilevante
5b.2.2e	Caricamento impianto dosaggio CaO	SI/NO
5b.2.2f	Addizionamento CaO	SI/NO
5b.2.2g	Omogeneizzazione e pellettizzazione	SI/NO
5b.2.2h	Trasporto mediante nastro	SI/NO
5b.2.2i	Alimentazione Forni Waelz	SI/NO
5c.1	Ingresso minerali da bilico sud	SI/NO
5c.2	Spostamento camion verso zona scarico parchi coperti Zn/Pb e parco est	SI/NO
5c.3	Caricamento materiali con pala e camion	SI/NO
5c.4	Alimentazione impianti	SI/NO
5d.1	Ingresso camion da bilico sud a perfetta tenuta e telonati	SI/NO
5d.2	Scansione radiometrica	SI/NO
5d.3	Spostamento camion verso zona di carico	SI/NO
5a.9	Stoccaggio fumi in box coperti dei parchi	SI/NO

A.4 Fasi dell'attività ed individuazione delle fasi rilevanti		
Impianto Acido Solforico (Schema a blocchi n. 6 – Allegato A25)		
Rif.	Fase	Rilevante
6.1	Lavaggio gas	SI/NO
6.2	Demercurizzazione	SI/NO
6.2.1	Stoccaggio Calomelano destinato a smaltimento	SI/NO
6.3	Essiccamento	SI/NO
6.4	Avviamento mediante fornetto	SI/NO
6.5	Conversione catalitica da SO ₂ a SO ₃	SI/NO
6.5.b	Assorbimento con H ₂ SO ₄	SI/NO
6.5.a1	Assorbimento finale con H ₂ SO ₄	SI/NO
6.5.a2	Produzione acido solforico	SI/NO
6.5.a3	Stoccaggio H ₂ SO ₄	SI/NO

A.4 Fasi dell'attività ed individuazione delle fasi rilevanti

Discarica di Genna Luas (Schema a blocchi n° 8 – Allegato A25)

Rif.	Fase	Rilevante
7.1	Arrivo rifiuti su automezzi	SI/NO
7.2	Verifica formulario accompagnamento rifiuto	SI/NO
7.3	Pesatura	SI/NO
7.4	Scarico rifiuti	SI/NO
7.5	Lavaggio automezzi	SI/NO
7.6	Pesatura automezzo per tara e consegna copia formulario ad Autista	SI/NO
7.7	Uscita automezzi	SI/NO
7.8	Abbancamento e rullatura	SI/NO
7.9	Bagnatura e filmatura	SI/NO
7.10	Vasca V0 accumulo percolato	SI/NO
7.11	Trattamento chimico/fisico	SI/NO
7.12	Filtrazione fanghi da trattamento percolato mediante filtro pressa	SI/NO
7.13	Raccolta Percolato Area Sedime delle Piriti	SI/NO
7.14	Trattamento con Filtri a sabbia e carboni attivi	SI/NO
7.15	Osmosi	SI/NO
7.16	Vasca Servizi accumulo acqua trattata	SI/NO
7.17	Scarico esubero permeato prodotto	SI/NO
7.18	Salamoia a discarica	SI/NO
7.19	Fanghi a discarica	SI/NO

A.5 Attività tecnicamente connesse

Impianto Waelz (Schema a blocchi n° 1a – Allegato A25)

Attività	Sigla	Riferimento rispetto a schemi a blocchi	Dati dimensionali
Ciclo Zinco Elettrolitico	ZnE	3 – Allegato A25	165000 t/y (Zinco SHG) 15000 t/y (Lingottoni) 2000 t/y (Cementi Cu) 1000 t/y (Spugna Cd) 40 t/y (Calomelano)
Impianto Termokimik	TK	4 – Allegato A25	850 – 1.000 m ³ /h
Impianto SX	SX	1b – Allegato A25	77000 t/y (Ossido Waelz)

Commenti

A.5 Attività tecnicamente connesse

Impianto Kivcet (Schema a blocchi n° 2 – Allegato A25)

Attività	Sigla	Riferimento rispetto a schemi a blocchi	Dati dimensionali
Impianto Waelz	W	1– Allegato A25	97000 t/y (Ossido Waelz)
Arrostimento zinco elettrolitico	ZnE-a	3a– Allegato A25	40 t/y (Calomelano)
Lisciviazione zinco elettrolitico	ZnE-b	3b– Allegato A25	2000 t/y (Cementi Cu) 1000 t/y (Spugna Cd)
Termokimik	TK	4– Allegato A25	850 – 1.000 m ³ /h
Acido solforico	H ₂ SO ₄	6 – Allegato A25	20000 Nm ³ /h (Gas solforosi)

Commenti

A.5 Attività tecnicamente connesse

Ciclo Zinco Elettrolitico (Schemi a blocchi n° 3°, b, c, d, e, f – Allegato A25)

Attività	Sigla	Riferimento rispetto a schemi a blocchi	Dati dimensionali
Impianto Waelz	W	1 – Allegato A25	97000 t/y (Ossido Waelz)
Impianto SX	SX	1b – Allegato A25	140 m ³ /h (Soluzione ricca in Zinco)
Impianto Kivcet	KSS	2– Allegato A25	100000 t (Piombo decuprato) 7000 t (Metalline Cu) 6000 t (Schiume Cuprifere)
Termokimik	TK	4 – Allegato A25	850 – 1.000 m ³ /h
Acido solforico	H ₂ SO ₄	6 – Allegato A25	250000 t/y
Impianto Cu	Cu	3g – Allegato A25	950 t/y

Commenti

A.5 Attività tecnicamente connesse

Parco Materie Prime (Schema a blocchi n° 5 – Allegato A25)

Attività	Sigla	Riferimento rispetto a schemi a blocchi	Dati dimensionali
Impianto Waelz	W	1a– Allegato A25	97000 t/y (Ossido Waelz)
Impianto Kivcet	KSS	2– Allegato A25	100000 t (Piombo decuprato) 7000 t (Metalline Cu) 6000 t (Schiume Cuprifere)
Arrostimento zinco elettrolitico	ZnE-a	3a– Allegato A25	15 t/y ()
Lisciviazione zinco elettrolitico	ZnE-b	3b– Allegato A25	2000 t/y (Cementi Cu) 1000 t/y (Spugna Cd)

Commenti

A.5 Attività tecnicamente connesse

Impianto Acido Solforico (Schema a blocchi n. 6 – Allegato A25))

Attività	Sigla	Riferimento rispetto a schemi a blocchi	Dati dimensionali
Ciclo Zinco Elettrolitico	ZnE	3 – Allegato A25	120000 t/y (Zinco SHG) 15000 t/y (Lingottoni) 2000 t/y (Cementi Cu) 1000 t/y (Spugna Cd) 40 t/y (Calomelano)

Commenti

A.5 Attività tecnicamente connesse

Discarica di Genna Luas (Schema a blocchi n° 7 – Allegato A25)

Attività	Sigla	Riferimento rispetto a schemi a blocchi	Dati dimensionali
Ciclo Zinco Elettrolitico	ZnE	3 – Allegato A25 (AIA Portovesme s.r.l)	120000 t/y (Zinco SHG) 15000 t/y (Lingottoni) 2000 t/y (Cementi Cu) 1000 t/y (Spugna Cd) 40 t/y (Calomelano)
Impianto Waelz	Waelz	1– Allegato A25 (AIA Portovesme s.r.l)	97000 t/y (Ossido Waelz)
Impianto Kivcet	KSS	2– Allegato A25 (AIA Portovesme s.r.l)	100000 t (Piombo decuprato) 7000 t (Metalline Cu) 6000 t (Schiume Cuprifere)
Impianto Portovesme s.r.l di S Gavino Monreale	S Gavino M.le		120000 t (piombo termico) 220 t (Ag fino) 500 kg (Au fino)

Commenti

La discarica di Genna Luas è una discarica destinata ad accogliere rifiuti derivanti dai processi produttivi dei siti industriali della Portovesme s.r.l. ubicati nei comuni di S .Gavino M.le (VS) e Portoscuso. Inoltre con la determinazione n°18 del 30/01/2012 è possibile conferire presso la discarica anche rifiuti inerti da demolizioni prodotti nei siti della Portovesme s.r.l.

A.6 Autorizzazioni esistenti

Portovesme s.r.l.

Estremi atto amministrativo	Ente competente	Data rilascio	Data scadenza	Norme di riferimento	Oggetto
Autorizzazione n.351 Pratica n. 44/P.A.S.	Provincia Cagliari	30.06.2003	29.06.2007	D.Lgs. 152/99 D.Lgs. 258/00 L.R. 14/00	Intero stabilimento (Acque)
Pratica n. PASC 35/2007	Provincia Carbonia-Iglesias	18.04.2007	30.10.2007	D.Lgs. 152/06 L.R. 14/00	Intero stabilimento Acque
Determinazione n.92/II	Regione Autonoma della Sardegna	23.01.2004	30.10.2007	D.P.R. 203/88 D.M. 12/07/90	Intero stabilimento (emissioni in atmosfera)
Determinazione n.186/IV	Regione Autonoma della Sardegna	02.03.2005	01.03.2007	D.Lgs. 22/97 D.P.R. 203/88 D.M. 12/07/90 D.Lgs. 22/97 D.Lgs. 230/95	Impianto Waelz (Rifiuti)
Determinazione n.5917/141 - Rinnovo temporaneo Determinazione n. 186/IV	Regione Autonoma della Sardegna	28.02.2007	30.10.2007	D.Lgs. 152/06 D.M. 12/07/90 D.Lgs. 230/95 D.Lgs. 36/03	Impianto Waelz (Rifiuti)
Determinazione n.947/II	Regione Autonoma della Sardegna	04.07.2006	30.10.2007	D.Lgs. 36/03 D.Lgs. 152/06	Discarica (Rifiuti)
Delibera Giunta Regionale n.7/3	Regione Autonoma della Sardegna	22.02.2005	n.a.	D.Lgs. 22/97	Discarica (Rifiuti)
DEC VIA 2671	Ministero dell'Ambiente	04/12/1996	n.a.		Discarica (Rifiuti)
Licenza di costruzione stabilimento industriale n 388	Comune di Portoscuso	7/08/1968	n.a.	13/07/1966 n 315	Intero stabilimento (Emissioni in atmosfera)
Licenza di costruzione Pratica n. 651 bis- realizzazione condotta fognaria	Comune di Portoscuso	27.03.1971	27.03.1975	L n 1150 e smi del 17/8/1942	Realizzazione condotta fognaria Intero stabilimento (Acque reflue)
Licenza di costruzione n 1634 Pratica n. 1741 Costruzione recinzione stabilimento	Comune di Portoscuso	28.07.1982	28.07.1986	Regolamento comunale dell'epoca	Intero stabilimento (Suolo Paesaggio)
Licenza di costruzione n. 1741 Pratica n. 1958 - realizzazione Vasche di accumulo acque industriali	Comune di Portoscuso	24.02.1984	24.02.1988	L n.10 del 28/01/1977	Vasche di accumulo acque industriali (Acqua Suolo Paesaggio)

A.6 Autorizzazioni esistenti

Portovesme s.r.l.

Estremi atto amministrativo	Ente competente	Data rilascio	Data scadenza	Norme di riferimento	Oggetto
Concessione di costruzione n. 1742 Pratica n. 1905 - Ampliamento fabbricato uffici - infermeria	Comune di Portoscuso	23.02.1984	23.02.1988	Regolamento comunale	Fabbricato uffici stabilimento (Suolo Paesaggio)
Licenza di Costruzione Edilizia n. 1743 - pratica 1961	Comune di Portoscuso	24.02.1984	24.02.1989	L. 28.1.1977	Costruzione sottostazione e cabine elettriche (Aria Suolo Paesaggio)
Licenza di Costruzione n. 1745 -pratica 1908	Comune di Portoscuso	24.02.1984	24.02.1988	L. U. 17.8.1942 n 1150	Fabbricato portineria (Aria Suolo Paesaggio)
Licenza di Costruzione n. 1749-pratica 1909	Comune di Portoscuso	24.02.1984	24.02.1988	L. U. 17.8.1942 n 1150	Spogliatoi (Aria Suolo Paesaggio)
Licenza di Costruzione n. 1815 - pratica 2032	Comune di Portoscuso	06.12.1984	06.12.1988	L. 6.8.1967	Mensa (Suolo Paesaggio)
Licenza di Costruzione n. 1817-pratica 1906	Comune di Portoscuso	06.12.1984	06.12.1988	L. U.17.8.1942	Magazzino di cantiere (Suolo Paesaggio)
Licenza di Costruzione n. 1819 -pratica 1813	Comune di Portoscuso	06.12.1984	06.12.1988	L. U. 17.8.1942 n 1150	Mensa aziendale- nuova cucina (Suolo Paesaggio)
Licenza di Costruzione n. 1822 - pratica 2063	Comune di Portoscuso	06.12.1984	06.12.1988	L. U. 17.8.1942 n 1150	Intero stabilimento - opere civili per infrastrutture (Suolo Paesaggio)
Licenza di Costruzione n. 1817 bis -pratica 1906	Comune di Portoscuso	01.07.1986	01.07.1990	L. U. 17.8.1942 n 1150	Magazzino di cantiere (concessione definitiva) (Suolo Paesaggio)
Licenza di Costruzione n. 2005- pratica 2356	Comune di Portoscuso	25.07.1986	25.07.1990	L. U. 17.8.1942 n 1150	Modifica cabina elettrica sub 104 (Aria Suolo Paesaggio)
Licenza di Costruzione n. 2006- pratica 2358	Comune di Portoscuso	25.07.1986	25.07.1990	L. U. 17.8.1942 n 1150	Uffici infermeria - modifiche interne (Aria Suolo Paesaggio)
Licenza di Costruzione n. 2008- pratica 2360	Comune di Portoscuso	25.07.1986	25.07.1990	L. U. 17.8.1942 n 1150	Cabina elettrica 10 sub 101 - modifiche interne (Aria Suolo Paesaggio)
Licenza di Costruzione	Comune di	25.07.1986	25.07.1990	L. U. 17.8.1942 n	Nuovi spogliatoi-

A.6 Autorizzazioni esistenti

Portovesme s.r.l.

Estremi atto amministrativo	Ente competente	Data rilascio	Data scadenza	Norme di riferimento	Oggetto
n. 2009- pratica 2364	Portoscuso			1150	modifiche interne (Suolo Paesaggio)
Licenza di Costruzione n. 2010- pratica 1911/bis	Comune di Portoscuso	25.07.1986	25.07.1990	L. U. 17.8.1942 n 1150	Uffici direzione - modifiche interne (Suolo Paesaggio)
Licenza di Costruzione n. 2013- pratica 1916/bis	Comune di Portoscuso	25.07.1986	25.07.1990	L. U. 17.8.1942 n 1150	Cabina elettrica sub 203/301 – modifiche (Suolo, Aria)
Licenza di Costruzione Edilizia n. 2014- pratica 1961/bis	Comune di Portoscuso	25.07.1986	25.07.1990	L. U. 17.8.1942 n 1150 L. 10 del 28/1/1977	Modifiche cabina elettrica (Suolo, Aria, Paesaggio)
Licenza di Costruzione Edilizia n. 2020- pratica 1961/ter	Comune di Portoscuso	28.07.1986	28.07.1991	L. U. 17.8.1942 n 1150 L. 10 del 28/1/1977	Modifica cabina elettrica sub 102 (Suolo, Aria, Paesaggio)
Licenza di Costruzione Edilizia n. 2022 pratica 2032/bis	Comune di Portoscuso	28.07.1986	28.07.1990	L. U. 17.8.1942 n 1150 L. 10 del 28/1/1977	Modifica mensa (Suolo, Aria, Paesaggio)
Licenza di Costruzione Edilizia n. 2024 pratica 2361	Comune di Portoscuso	28.07.1986	28.07.1990	L. U. 17.8.1942 n 1150 L. 10 del 28/1/1977	Modifica portineria (Suolo, Aria, Paesaggio)
Licenza di Costruzione n.3986 (pratica 4949)	Comune di Portoscuso	22.11.2012	22.11.2015	L.R. 11/10/1985 n.23 D.P.R. 06/06/2001 n.380	Costruzione impianto SX
Licenza di Costruzione n. 3987 (pratica 4950)	Comune di Portoscuso	22.11.2012	22.11.2015	L.R. 11/10/1985 n.23 D.P.R. 06/06/2001 n.380	Costruzione impianto SX
Licenza di Costruzione n. 3990 (pratica 4964)	Comune di Portoscuso	22.01.2013	22.01.2016	L.R. 11/10/1985 n.23 D.P.R. 06/06/2001 n.380	Costruzione copertura parco materie prime
Licenza di Costruzione n. 3991 (pratica 4965)	Comune di Portoscuso	22.01.2013	22.01.2016	L.R. 11/10/1985 n.23 D.P.R. 06/06/2001 n.380	Ampliamento impianti
Autorizzazione AIA provinciale stab. PV n. 192 del 16/12/2009	Provincia Carbonia-Iglesias	16/12/2009		D.Lgs. 18 Febbraio 2005 n.59 L.R. 11/05/2006 n.04	1° Rilascio AIA
AIA ministeriale DEC-	Ministero	21/12/2012	21/12/2018	D.Lgs. 3 Aprile	Rilascio AIA

A.6 Autorizzazioni esistenti					
Portovesme s.r.l.					
Estremi atto amministrativo	Ente competente	Data rilascio	Data scadenza	Norme di riferimento	Oggetto
MIN-0000234 del 21/12/2012.	dell'Ambiente			2006, 152	
Prot n. 33948 del 18.12.12	Provincia di Carbonia-Iglesias	18.12.2012		Punto 2.5° Allegato I D. Lgs. 59/05	Determinazione n 192 del 16.11.09, Modifica non sostanziale impianto SX
Nulla osta di fattibilità realizzazione impianto SX	Ministero dell'interno Dip. dei vigili del fuoco	02/08/2012		DPR 557 1982 D.lgs 17 Agosto 1999 n°334	Nulla osta fattibilità

A.6 Autorizzazioni esistenti					
Impianto Waelz					
Estremi atto amministrativo	Ente competente	Data rilascio	Data scadenza	Norme di riferimento	Oggetto
Determinazione n.186/IV	Regione Autonoma della Sardegna	02.03.2005	01.03.2007	D.Lgs. 22/97 D.P.R. 203/88 D.M. 12/07/90 D.Lgs. 22/97 D.Lgs. 230/95	Impianto Waelz (Rifiuti)
Licenza di costruzione Edilizia n. 3252-pratica 3919	Comune di Portoscuso	27.03.2002	27.03.2006	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Costruzione impianto preparazione miscela Waelz
Licenza di costruzione Edilizia n. 3247-pratica 3888	Comune di Portoscuso	05.03.2002	5.3.2006	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Costruzione impianto lavaggio ossidi Waelz
Licenza di costruzione Edilizia n.1133-pratica 1148	Comune di Portoscuso	12.05.1976	12.05.1977	L.1150/1942	Costruzione impianto bricchettatura

A.6 Autorizzazioni esistenti

Impianto Kivcet

Estremi atto amministrativo	Ente competente	Data rilascio	Data scadenza	Norme di riferimento	Oggetto
Licenza di Costruzione Edilizia n. 2015-pratica 2322	Comune di Portoscuso	28.07.1986	28.07.1990	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Fabbricato essiccamento e vagliatura (Aria Suolo Paesaggio)
Licenza di Costruzione Edilizia n. 2003-pratica 2321	Comune di Portoscuso	25.07.1986	25.07.1987	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Cabina elettrica Sub 401 e fabbricato Fusione (Aria Suolo Paesaggio)
Licenza di Costruzione Edilizia n. 1990-pratica 2150	Comune di Portoscuso	24.06.1986	24.06.1987	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Preparazione miscela e ciminiera impianto piombo (Aria)
Licenza di Costruzione Edilizia n. 1790-pratica 2040	Comune di Portoscuso	07.09.1984	07.09.1988	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Fabbricato fusione e colata piombo (Aria Suolo Paesaggio)

A.6 Autorizzazioni esistenti

Ciclo Zinco Elettrolitico

Estremi atto amministrativo	Ente competente	Data rilascio	Data scadenza	Norme di riferimento	Oggetto
Concessione Edilizia n. 2561– pratica 2980	Comune di Portoscuso	14.06.1991	14.06.1995	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Impianto fusione catodi di zinco e trattamento schiume(Aria)
Concessione Edilizia n. 2345– pratica 2721	Comune di Portoscuso	21.04.1989	21.04.1993	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Installazione elettrofiltro ceilcote (Aria)
Concessione Edilizia n. 2127– pratica 2330	Comune di Portoscuso	24.08.1987	24.08.1993	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Ampliamento impianto lavaggio gas (Aria Suolo Paesaggio)
Concessione Edilizia n. 2023- pratica 2064/ter	Comune di Portoscuso	28.07.1986	28.07.1990	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Modifiche fabbric Polveri di Zn e colata anodi (Aria Suolo Paesaggio)
Concessione Edilizia n. 2025 – pratica 1873/bis	Comune di Portoscuso	28.07.1986	28.07.1990	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Modifica sala controllo e cabina elettrica elettrolisi (Aria Suolo Paesaggio)
Concessione Edilizia n. 2026 – pratica 1899/bis	Comune di Portoscuso	28.07.1986	28.07.1990	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Modifica fabbricato lisciviazione e purificazione (Aria Suolo Paesaggio)
Concessione Edilizia n. 2011- pratica 2064/bis	Comune di Portoscuso	25.07.1986	25.07.1990	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Sala controllo elettrolisi - modifiche interne (Aria Suolo Paesaggio)
Concessione Edilizia n. 1816- pratica 1957	Comune di Portoscuso	06.12.1984	06.12.1988	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Ampliamento serbatoi stoccaggio acido solforico (Aria Suolo Paesaggio)
Concessione Edilizia n. 1821- pratica 2064	Comune di Portoscuso	06.12.1984	06.12.1988	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Fabbricato elettrolisi - colata anodi - polveri di Zn (Aria Suolo Paesaggio)

A.6 Autorizzazioni esistenti

Ciclo Zinco Elettrolitico

Estremi atto amministrativo	Ente competente	Data rilascio	Data scadenza	Norme di riferimento	Oggetto
Concessione Edilizia n. 1822- pratica 2063	Comune di Portoscuso	06.12.1984	06.12.1988	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Autorimessa Centrale termofrigorifera Cabina elettrica 10 sub 104 Portineria carraia e bilici Fabbricato diesel Fabbricato C.T.E. Torri di raffreddamento Sala compressori imp. ZnE Vasche acque acide (<i>Aria Suolo Paesaggio</i>)
Concessione Edilizia n. 1748- pratica 1912	Comune di Portoscuso	24.02.1984	24.02.1988	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Impianto arrostitimento (<i>Aria Suolo Paesaggio</i>)
Concessione Edilizia n. 1734- pratica1956	Comune di Portoscuso	15.02.1984	15.02.1988	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Ciminiera acido solforico imp. Elettrolisi (<i>Aria Suolo Paesaggio</i>)
Concessione Edilizia n. 1735 - pratica1899	Comune di Portoscuso	15.02.1984	15.02.1988	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Lisciviazione e purificazione (<i>Aria Suolo Paesaggio</i>)
Concessione Edilizia n. 1733 - pratica1898	Comune di Portoscuso	14.02.1984	14.02.1988	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Magazzino materie prime impianto Zn elettrolitico (<i>Aria Suolo Paesaggio</i>)
Concessione Edilizia n. 1732- pratica1873	Comune di Portoscuso	09.02.1984	09.02.1988	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Impianto elettrolisi (<i>Aria Suolo Paesaggio</i>)

A.6 Autorizzazioni esistenti

Impianto Termokimik

Estremi atto amministrativo	Ente competente	Data rilascio	Data scadenza	Norme di riferimento	Oggetto
Concessione di costruzione n. 2654 -pratica 3162	Comune di Portoscuso	05.08.1992	05.08.1996	L.1150/1942	Adeguamento Impianto effluenti (<i>acque reflue</i>)
Concessione di costruzione n. 1483 -pratica 1618	Comune di Portoscuso	17.06.1980	17.06.1984	L.319/1976	Costruzione Impianto effluenti liquidi industriali (<i>acque reflue</i>)
Concessione di costruzione n. 1484 -pratica 1585	Comune di Portoscuso	17.06.1980	17.06.1984	L.319/1976	Costruzione Impianto effluenti liquidi industriali (<i>acque nere</i>)

A.6 Autorizzazioni esistenti

Parco Materie Prime

Estremi atto amministrativo	Ente competente	Data rilascio	Data scadenza	Norme di riferimento	Oggetto
Concessione Edilizia n. 3244– pratica 3993	Comune di Portoscuso	27.02.2002	27.02.2006	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Realizzazione coperture degli stalli stoccaggio materie prime (Aria Suolo Paesaggio)
Concessione Edilizia n. 2974– pratica 3654	Comune di Portoscuso	25.08.1997	25.07.2001	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Impianto ricevimento stoccaggio e ripresa materie prime (Aria Suolo)
Concessione Edilizia n. 2007– pratica 2359	Comune di Portoscuso	25.07.1986	25.07.1990	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Fabbricato campionatura - modifiche interne (Aria Suolo Paesaggio)
Concessione Edilizia n. 1814– pratica 2038	Comune di Portoscuso	06.12.1984	06.12.1988	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Ampliamento magazzino materie prime (Aria Suolo Paesaggio)
Concessione Edilizia n. 1746– pratica 1910	Comune di Portoscuso	25.02.1984	25.02.1988	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Ampliamento Parco coperto (Aria Suolo Paesaggio)
Concessione Edilizia n. 1747 – pratica 1960	Comune di Portoscuso	24.02.1984	24.02.1988	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Fabbricato campionatura (Aria Suolo Paesaggio)

A.6 Autorizzazioni esistenti

Impianto Acido Solforico

Estremi atto amministrativo	Ente competente	Data rilascio	Data scadenza	Norme di riferimento	Oggetto
Concessione Edilizia n. 3199-	Comune di Portoscuso	26.03.2001	26.03.2005	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Modifica ed ampliamento edificio impianto Demi (<i>Acqua</i>)
Concessione Edilizia n. 2473- pratica 2908	Comune di Portoscuso	24.05.1990	24.05.1994	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Modifica di ubicazione impianto recupero mercurio
Concessione Edilizia n. 2387- pratica 2814	Comune di Portoscuso	07.09.1989	07.09.1993	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Ampliamento filtri Dieffenbach imp. Acido solforico
Concessione Edilizia n. 1974- pratica 2125	Comune di Portoscuso	08.04.1986	08.04.1990	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Impianto frazionamento aria e lavaggio gas (<i>Aria</i>)
Licenza di costruzione Edilizia n. 1813-pratica 1916	Comune di Portoscuso	06.12.1984	06.12.1988	L.1150/1942 L.765/1967 L.10/1977	Impianto acido solforico - lavaggio gas (<i>Aria Suolo Paesaggio</i>)

A.6 Autorizzazioni esistenti**Discarica di Genna Luas**

Estremi atto amministrativo	Ente competente	Data rilascio	Data scadenza	Norme di riferimento	Oggetto
Determinazione n.18 del 30/01/2012	Provincia CI	30.01.2012	28.06.2016	L.R.11.05.06 n°34 D.Lgs 152/06	Discarica Rifiuti
Deliberazione n.46/37 del 16.11.2011	Regione Autonoma della Sardegna	16.11.2011	n.a.	D.Lgs 152/06 D.G.R. 24/23 del 23/04/2008	Discarica Rifiuti
Determinazione 149/2010	Provincia CI	29.06.2010	29.06.2015	D.Lgs 59/05 D.Lgs 152/06	Discarica Rifiuti
Determinazione n.947/II	Regione Autonoma della Sardegna	04.07.2006	30/10/2007	D.Lgs. 36/03 D.Lgs. 152/06	Autorizzazione discarica di Genna Luas
DEC VIA 2671	Ministero dell'ambiente	04.12.1996	n.a.	P.C.M 27/12/1988 n.377 I. 349/1986	Discarica Rifiuti

A.7 Quadro normativo attuale in termini di limiti alle emissioni

Impianto Waelz

Inquinante	Valori limite			Standard di qualità		
	Autorizzato	Nazionale	Regionale	UE	Nazionale	Regionale
Polveri Totali	5 mg/Nm ³	10 mg/Nm ³	5 mg/Nm ³	50 µg/m ³ PM10	50 µg/m ³ PM10	
Polveri Totali (camino 39)	10 mg/Nm ³	10 mg/Nm ³	10 mg/Nm ³	50 µg/m ³ PM10	50 µg/m ³ PM10	
Piombo	3,5 mg/Nm ³	5 mg/Nm ³	3,5 mg/Nm ³	0.5 µg/m ³	0.5 µg/m ³	
Cadmio	0,2 mg/Nm ³	0,2 mg/Nm ³	0,2 mg/Nm ³	5 ng/m ³	5 ng/m ³	
SO ₂ (Camino 40)	350 mg/Nm ³	500 mg/Nm ³	350 mg/Nm ³	350 µg/m ³	350 µg/m ³	
COT (Camino 40)	20 mg/Nm ³		20 mg/Nm ³			
Diossine (Camino 40)	0,004 mg/Nm ³		0,004 mg/Nm ³			
IPA (Camino 40)	0,2 mg/Nm ³		0,2 mg/Nm ³			
Benzene (Camino 40)	5 mg/Nm ³		5 mg/Nm ³	5 µg/m ³	5 µg/m ³	
HF (Camino 40)	5 mg/Nm ³		5 mg/Nm ³			
HCl (Camino 40)	30 mg/Nm ³		30 mg/Nm ³			
CaO (Camino 40)	10 mg/Nm ³		10 mg/Nm ³			
NO _x (Camino 40)	100 mg/Nm ³	500 mg/Nm ³		200 mg/Nm ³	200 mg/Nm ³	

A.7 Quadro normativo attuale in termini di limiti alle emissioni

Impianto Kivcet

Inquinante	Valori limite			Standard di qualità		
	Autorizzato	Nazionale	Regionale	UE	Nazionale	Regionale
Polveri (Camino 54) ⁽¹⁾	10 mg/Nm ³	20 mg/Nm ³	10 mg/Nm ³	50 µg/m ³ PM10	50 µg/m ³ PM10	
Polveri (Camini 53A-53P)	5 mg/Nm ³	5 mg/Nm ³	5 mg/Nm ³	50 µg/m ³ PM10	50 µg/m ³ PM10	
Piombo	5 mg/Nm ³	5 mg/Nm ³	5 mg/Nm ³	0.5 µg/ m ³	0.5 µg/ m ³	
Cadmio	0,2 mg/Nm ³	0,2 mg/Nm ³	0,2 mg/Nm ³	5 ng/m ³	5 ng/m ³	
SO ₂ (Camino 53P)	35 mg/Nm ³	800 mg/Nm ³	500 mg/Nm ³	350 µg/m ³	350 µg/m ³	
SO ₂ (Camino 55)	200 mg/Nm ³	500 mg/Nm ³	500 mg/Nm ³	350 µg/m ³	350 µg/m ³	
NO _x (Camino 53P)	350 mg/Nm ³			200 mg/Nm ³	200 mg/Nm ³	
NO _x (Camino 55)	200 mg/Nm ³			200 mg/Nm ³	200 mg/Nm ³	

Nota ⁽¹⁾: Per il camino 54 il limite è da intendersi valido per un periodo transitorio di 24 mesi dal rilascio dell'AIA; trascorso tale periodo il gestore dovrà adeguarsi al limite di 5 mg/Nm³

A.7 Quadro normativo attuale in termini di limiti alle emissioni

Ciclo Zinco Elettrolitico

Inquinante	Valori limite			Standard di qualità		
	Autorizzato	Nazionale	Regionale	UE	Nazionale	Regionale
Polveri	5 mg/Nm ³	20 mg/Nm ³	20 mg/Nm ³	50 µg/m ³ PM10	50 µg/m ³ PM10	
Polveri (Camino 46)	20 mg/Nm ³	20 mg/Nm ³	20 mg/Nm ³	50 µg/m ³ PM10	50 µg/m ³ PM10	
Piombo	5 mg/Nm ³	5 mg/Nm ³	5 mg/Nm ³	0.5 µg/ m ³	0.5 µg/ m ³	
Cadmio	0,2 mg/Nm ³	0,2 mg/Nm ³	0,2 mg/Nm ³	5 ng/m ³	5 ng/m ³	
NO _x	100 mg/Nm ³			200 mg/Nm ³	200 mg/Nm ³	

A.7 Quadro normativo attuale in termini di limiti alle emissioni

Parco Materie Prime

Inquinante	Valori limite			Standard di qualità		
	Autorizzato	Nazionale	Regionale	UE	Nazionale	Regionale
Polveri	5 mg/Nm ³	10 mg/Nm ³	20 mg/Nm ³			
Piombo	5 mg/Nm ³	5 mg/Nm ³	5 mg/Nm ³	0.5 µg/ m ³	0.5 µg/ m ³	
Cadmio	0,2 mg/Nm ³	0,2 mg/Nm ³	0,2 mg/Nm ³	5 ng/m ³	5 ng/m ³	

A.7 Quadro normativo attuale in termini di limiti alle emissioni

Impianto Acido Solforico

Inquinante	Valori limite			Standard di qualità		
	Autorizzato	Nazionale	Regionale	UE	Nazionale	Regionale
SO ₂ ⁽²⁾	850 mg/Nm ³	1200 mg/Nm ³	850 mg/Nm ³	350 µg/m ³	350 µg/m ³	
NO _x	100 mg/Nm ³	500 mg/Nm ³			200 mg/Nm ³	200 mg/Nm ³

Nota ⁽²⁾: Per il camino 48 il limite è da intendersi valido per un periodo transitorio di 24 mesi dal rilascio dell'AIA; trascorso tale periodo il gestore dovrà adeguarsi al limite di 680 mg/Nm³.

A.8 Inquadramento territoriale

Portovesme s.r.l.

Superficie dell'impianto [m²]

Totale	Coperta	Scoperta pavimentata	Scoperta non pavimentata
690.953	98.759	508.394	83.800

Dati catastali

Tipo di superficie	Numero del foglio		Particella
Zona tipo "D1" (Area di nucleo industriale, PRGC)	Foglio 4	Mappale 170	---
	Foglio 6	Mappale 108/1	---

A.9 Informazioni sui corpi recettori degli scarichi idrici

Portovesme s.r.l.

Scarico finale	Recettore				Classificazione area
	Tipologia	Nome	Riferimento	Eventuale gestore	
1	Fognatura	SF1	S1 (Lat. N 39°11'32" Long. E 08°24'07")	SICIP	Industriale
2	Acque marine	SF2 Emergenza	S2 Emergenza (Lat. N 39°11'37" Long. E 08°24'07")		---

10/10/2014
10/10/2014
10/10/2014

Rif.	ALLEGATI ALLA SCHEDA A	Allegato	Numero di pagg.	Riservato
A10	Certificato Camera di Commercio	<input type="checkbox"/>	0	-
A11	Copia degli atti di proprietà o dei contratti di affitto o altri documenti comprovanti la titolarità dell'Azienda nel sito	<input type="checkbox"/>	0	-
A12	Certificato del Sistemi di Gestione Ambientale	<input type="checkbox"/>	0	-
A13	Estratto topografico in scala 1:25000 o 1:10000 (IGM o CTR)	<input type="checkbox"/>	0	-
A14	Mappa catastale in scala 1:2000 o 1:4000	<input type="checkbox"/>	0	-
A15	Stralcio del PUC/PRG in scala 1:2000 o 1:4000	<input type="checkbox"/>	0	-
A16	Zonizzazione acustica comunale	<input type="checkbox"/>	0	-
A17	Autorizzazioni di tipo edilizio (concessioni, licenze o concessioni in sanatoria)	<input type="checkbox"/>	0	-
A18	Concessioni per derivazione acqua	N.A.	0	-
A19	Autorizzazione allo scarico delle acque	<input type="checkbox"/>	0	-
A20	Autorizzazione allo scarico delle emissioni in atmosfera	<input type="checkbox"/>	0	-
A21	Autorizzazioni inerenti la gestione dei rifiuti	<input type="checkbox"/>	0	-
A22	Certificato Prevenzione Incendi	<input type="checkbox"/>	0	-
A23	Parere di compatibilità ambientale	<input type="checkbox"/>	0	-
A24	Relazione sui vincoli urbanistici, ambientali e territoriali	<input type="checkbox"/>	0	-
A25	Schemi a blocchi	<input type="checkbox"/>	0	-
A26	Altro (es. messa in sicurezza, bonifiche, piani di caratterizzazione, etc.)	<input type="checkbox"/>	0	-
TOTALE ALLEGATI ALLA SCHEDA A		0	0	
Note:	Gli allegati non spuntati non sono stati oggetto di modifiche pertanto non sono stati allegati			

Luogo e data Portovesme 14/03/2014

Firma del Gestore

Portovesme s.r.l.
 AMMINISTRATORE DELEGATO
 Rag. Carlo LOLLARI

Portovesme s.r.l.

Unità Operativa

S.P. n. 2 Carbonia / Portoscuso km 16,5
09010 Portoscuso (CI)
Tel. 0781 / 511301
Fax 0781 / 509575

ISO 9001, ISO 14001,
OHSAS 18001

BUREAU VERITAS
Certification



PER LA SOSTENIBILITÀ

ALLEGATO 5: Scheda C

IMPIANTO Portovesme s.r.l

SCHEDA C – DATI E NOTIZIE SULL’IMPIANTO DA AUTORIZZARE

Luogo e data Portovesme, 14/03/2014

Firma del Gestore _____

Portovesme s.r.l.
AMMINISTRATORE DELEGATO
Ray. Carlo MOLLARI

At

SCHEMA C - Dati e notizie sull'impianto da autorizzare

Legenda

C.1 Impianto da autorizzare	3
C.2 Sintesi delle variazioni*	4
C.3 Consumi ed emissioni (alla capacità produttiva) dell'impianto da autorizzare*	5
C.4 Benefici ambientali attesi*	6
C.5 Programma degli interventi di adeguamento*	7

C.1 Impianto da autorizzare

Indicare se l'impianto da autorizzare:

- Coincide con l'assetto attuale → non compilare la presente scheda
- Nuovo assetto → compilare tutte le sezioni seguenti

Riportare sinteticamente le tecniche proposte

Nuova tecnica proposta	Sigla	Fase	Linea d'impatto
Nuovo impianto SX	TP	Produzione Zn con estrazione con solvente	n.a.
Revamping impianto Kivcet ed installazione del forno CDF	TP	Separazione del piombo d'opera dalla metallina	Aria
Revamping impianto Kivcet ed installazione impianto Luna	SD	Depurazione reflui da impianto lavaggio gas	Acque superficiali
Impianto lisciviazione cementi Cu	TP	Produzione di rame metallo	n.a.

C.2 Sintesi delle variazioni*	
TemI ambientali	Variazioni
Consumo di materie prime	SI NO
Consumo di risorse idriche	SI NO
Produzione di energia	SI NO
Consumo di energia	SI NO
Combustibili utilizzati	SI NO
Fonti di emissioni in atmosfera di tipo convogliato	SI NO
Emissioni in atmosfera di tipo convogliato	SI NO
Fonti di emissioni in atmosfera di tipo non convogliato	SI NO
Scarichi idrici	SI NO
Emissioni in acqua	SI NO
Produzione di rifiuti	SI NO
Aree di stoccaggio di rifiuti	SI NO
Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti ed intermedi	SI NO
Rumore	SI NO
Odori	SI NO
Altre tipologie di inquinamento	SI NO

C.3 Consumi ed emissioni (alla capacità produttiva) dell'impianto da autorizzare*		
Riferimento alla scheda B	Variazioni	Descrizione delle variazioni
B.1.2	SI NO	Nulla da segnalare
B.2.2	SI NO	Consumo acqua industriale impianto SX 50 m ³ /h
B.3.2	SI NO	Nulla da segnalare
B.4.2	SI NO	Consumo energia elettrica SX 26 MWh/d Consumo energia elettrica KSS 180 MWh/d Consumo energia elettrica impianto Cu 9 MWh/y
B.5.2	SI NO	Con l'inserimento del forno CDF si prevede un incremento di consumo di GPL di circa 112 Nm ³ /h Il consumo di GPL previsto per l'impianto KSS è pari a 3500 t/y.
B.6	SI NO	Nulla da segnalare
B.7.2	SI NO	Per il riavvio dell'impianto KSS, è stato installato un nuovo filtro a maniche al fine di garantire il rispetto dei limiti alle emissioni convogliate di polveri con il nuovo assetto impiantistico.
B.8.2	SI NO	Per il riavvio dell'impianto KSS, è stato installato un nuovo elettrofiltro ad umido nella linea di aspirazione del circuito granulazione scoria del forno Kivcet. Con tale nuovo impianto è possibile garantire una emissione di polveri inferiore a 5 mg/Nm ³
B.9.2	SI NO	Con il revamping dell'impianto KSS e l'installazione del forno CDF non si utilizza più acqua di mare come acqua di raffreddamento e pertanto lo scarico SF1C non è più in uso. Inoltre le acque del lavaggio gas del KSS, prima dell'invio all'impianto Termokimik subiscono un pretrattamento nel cosiddetto impianto Luna, finalizzato alla rimozione dal selenio dal refluo suddetto.
B.10.2	SI NO	Nulla da segnalare
B.11.2	SI NO	Nulla da segnalare
B.12	SI NO	Nulla da segnalare
B.13	SI NO	Nulla da segnalare
B.14	SI NO	Nulla da segnalare
B.15	SI NO	Nulla da segnalare
B.16	SI NO	Nulla da segnalare

C.4 Benefici ambientali attesi*									
Linee di impatto									
	Aria	Clima	Acque superficiali	Acque sotterranee	Suolo, sottosuolo	Rumore	Vibrazioni	Radiazioni non ionizzanti	
SX	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO
CDF	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO
Impianto rimozione Se (Luna)	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO
Cu	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO
...	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO	SI NO

C.5 Programma degli interventi di adeguamento*

Intervento	Inizio lavori	Fine lavori	Note
Impianto SX	I lavori sono già stati eseguiti		
Revamping KSS Installazione Forno CDF			
Impianto rimozione Se (Luna)			
Impianto Cu			
Tempo di adeguamento complessivo			
Data conclusione			

Stampato il 12/05/2014
ore 10:00:00
C:\Programmi\Microsoft Office\Office12\Word\...

IMPIANTO Portovesme s.r.l

Rif.	ALLEGATI ALLA SCHEDA C	Allegato	Numero di pagg.	Riservato
C6	Nuova relazione tecnica dei processi produttivi dell'impianto da autorizzare	<input type="checkbox"/>	0	-
C7	Nuovi schemi modificati	<input type="checkbox"/>	0	-
C8	Planimetria <i>modificata</i> dell'approvvigionamento e distribuzione idrica	<input type="checkbox"/>	0	<input type="checkbox"/>
C9	Planimetria <i>modificata</i> dello stabilimento con individuazione dei punti di emissione e trattamento degli scarichi in atmosfera	<input type="checkbox"/>	0	<input type="checkbox"/>
C10	Planimetria <i>modificata</i> delle reti fognarie, dei sistemi di trattamento, dei punti di emissione degli scarichi liquidi e della rete piezometrica	<input type="checkbox"/>	0	<input type="checkbox"/>
C11	Planimetria <i>modificata</i> dello stabilimento con individuazione delle aree per lo stoccaggio di materie e rifiuti	<input type="checkbox"/>	0	<input type="checkbox"/>
C12	Planimetria <i>modificata</i> dello stabilimento con individuazione dei punti di origine e delle zone di influenza delle sorgenti sonore	<input type="checkbox"/>	0	-
C13	Altro (da specificare nelle note)	<input type="checkbox"/>	0	<input type="checkbox"/>
TOTALE ALLEGATI ALLA SCHEDA C		0	0	0

Note: **Gli allegati non sono stati oggetto di modifiche pertanto non sono stati allegati**

Data 14/03/2014

Firma del Gestore _____


Portovesme s.r.l.
AMMINISTRATORE DELEGATO
 Rag. Carlo COLLURI

AA