
ALLEGATO B18

RELAZIONE TECNICA DEI PROCESSI PRODUTTIVI

Sadepan Chimica s.r.l. di Viadana (MN)

Maggio 2018

INDICE

1	Relazione tecnica dei processi produttivi	3
1.1	Lo stabilimento Sadepan Chimica	4
1.2	Descrizione dei cicli produttivi	5
1.2.1	Produzione di Formaldeide o Urea-Formaldeide in soluzione acquosa- ATTIVITA' 1	5
1.2.2	Produzione di Resine Liquide ed IN POLVERE – Attività 2 e 3	7
1.2.3	Produzione Resine Autoindurenti per Miscelazione – attività 4	9
1.2.4	Produzione di Fertilizzanti Granulari – ATTIVITÀ 5.....	10
1.2.5	FUNZIONAMENTO, AVVi e SPEGNIMENTI	12
1.2.6	CRITICITÀ e incidenti dal rilascio dell'aia.....	13
1.3	Emissioni in atmosfera.....	14
1.3.1	PUNTI DI EMISSIONE di tipo convogliato di STABILIMENTO	15

1 RELAZIONE TECNICA DEI PROCESSI PRODUTTIVI

Il presente documento è parte integrante della istanza di riesame parziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (di seguito AIA), rilasciata con decreto DVA-DEC-2011-423 del 26 luglio 2011 per l'esercizio dell'impianto chimico della Sadepan Chimica S.r.l. di Viadana (MN). L'avvio del riesame parziale dell'AIA è stato trasmesso al sito dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare (di seguito MATTM) in data 22 dicembre 2017 e avviene a seguito dell'implementazione di:

- Regolamento 1272/2008 CLP (Classification, labelling and packaging), che classifica la formaldeide da sospetto cancerogeno a cancerogeno;
- Deliberazione della regione Lombardia X/6030 del 19 dicembre 2016, che definisce una serie di adempimenti per le emissioni di formaldeide (tra cui limiti più stringenti rispetto a quelli precedentemente in vigore).

Sulla base di ciò, il riesame è relativo solo alle emissioni in atmosfera ed in particolare a quelle che emettono formaldeide. Pertanto, il presente documento riporta la descrizione dello stabilimento Sadepan chimica di Viadana, dei processi produttivi principali e delle emissioni in atmosfera convogliate di sito per quanto riguarda il parametro di formaldeide.

1.1 LO STABILIMENTO SADEPAN CHIMICA

Il sito di Sadepan Chimica si trova nel territorio del Comune di Viadana (MN), in un'area pianeggiante indicata dal vigente Piano Regolatore Generale come zona industriale.

Lo stabilimento di Sadepan Chimica dista 400 m dal Fiume Po, 300 m dell'abitato di Viadana e circa 700 m dalla frazione di Cogozzo. Le coltivazioni agricole più prossime si trovano a sud ovest, in prossimità del corso del Po e a nord degli insediamenti.

A circa 6 km a est (a sud del centro abitato di Pomponesco) è presente un'area ad elevato interesse naturalistico e paesaggistico, rappresentativa di un habitat fluviale tipico del Po; altre aree di rilevanza paesaggistico - ambientale, ma maggiormente distanti, sono:

- il "Parco del Fiume Oglio", a circa 10 km da Viadana in direzione nord
- il "Parco del Fiume Mincio", a circa 27 km (in direzione nord-est verso Mantova)

L'Azienda è impegnata anche nella progettazione e fornitura "chiavi in mano" di impianti di produzione Formaldeide e di Resine ureiche e melamminiche (Engineering & Know-How), tra i quali si citano:

- Berlin (Sud Africa, 1990),
- Hexham (Inghilterra, 1992),
- Porto Gral San Martin (Argentina, 1995),
- Castelseprio (Varese, 2000),
- Genk (Belgio, dicembre 2003).

1.2 DESCRIZIONE DEI CICLI PRODUTTIVI

Il processo produttivo sviluppato in Sadepan Chimica si divide in tre passaggi chiaramente distinti:

- Produzione di Formaldeide
- Produzione di collanti partendo dalla Formaldeide ed altre materie prime
- Produzione di collanti in polvere essiccando Resine liquide e produzione di fertilizzanti azotati a lenta cessione essiccando e granulando speciali prepolimeri a base di Urea e Formaldeide, produzione di Resine in polvere premiscelate con eccipienti e catalizzatori

1.2.1 PRODUZIONE DI FORMALDEIDE O UREA-FORMALDEIDE IN SOLUZIONE ACQUOSA- ATTIVITA' 1

Il Metanolo (o Alcool Metilico) è la materia prima impiegata per la produzione di Formaldeide.

E' approvvigionato in stabilimento con autobotti o ferrocisterne e travasato in due serbatoi di stoccaggio fuori terra. La pista di scarico e l'area dei due serbatoi è impermeabilizzata e dotata di bacino di contenimento contro eventuali perdite accidentali.

La produzione di Formaldeide da Metanolo avviene mediante "ossidazione in presenza di catalizzatori Anidride molibdica contenenti Ferro" in sei unità a funzionamento continuo ed indipendenti: il Metanolo in fase vapore viene miscelato ad una corrente gassosa contenente principalmente Ossigeno ed Azoto e condotto sul catalizzatore.

Il calore di reazione viene impiegato per produrre vapore e preriscaldamento dell'aria necessaria per la reazione.

I gas di reazione vengono lavati con sistema a pioggia, con assorbimento della fase gassosa con acqua. La soluzione acquosa così ottenuta ha un contenuto di Formaldeide (o Aldeide Formica) variabile dal 24 al 45%.

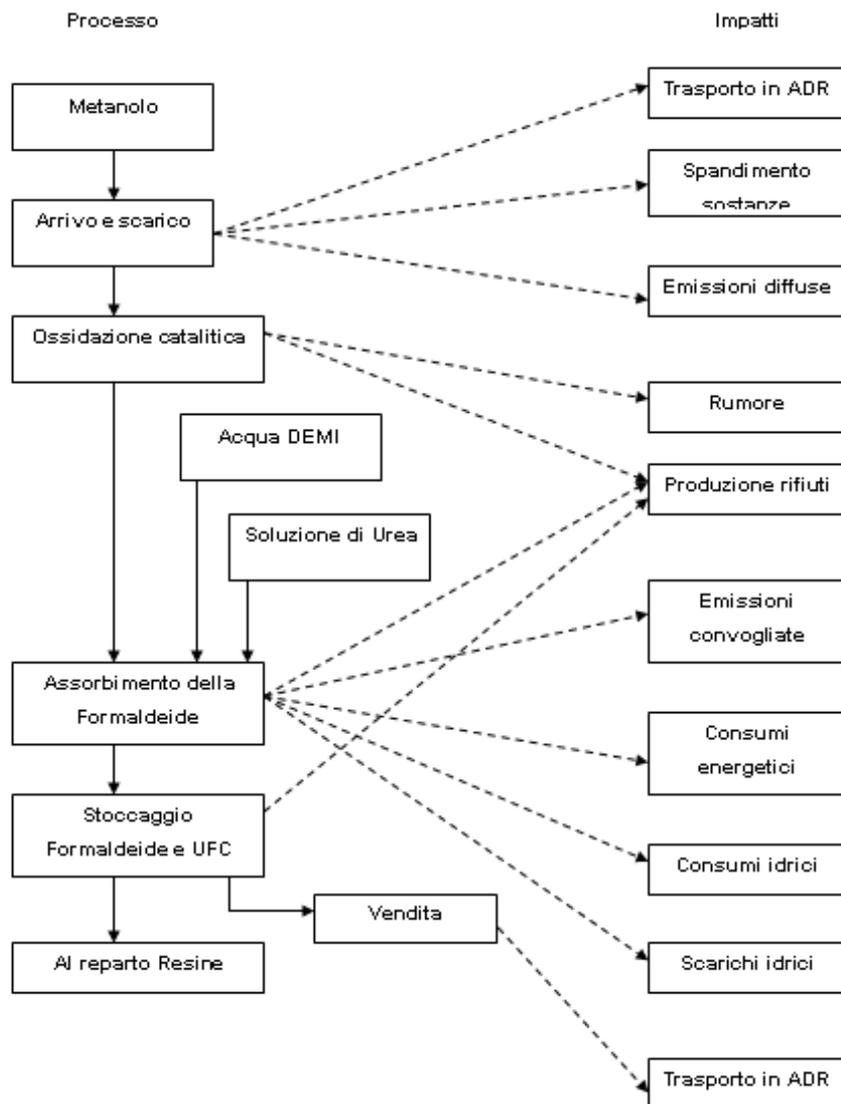
I prodotti secondari, oltre all'acqua, sono rappresentati da Monossido di Carbonio, Anidride Carbonica, Acido Formico e Dimetilietere.

L'utilizzo in fase di assorbimento di Urea disciolta in acqua, in sostituzione della sola acqua, permette di produrre Formurea (o Precondensato Urea-Formaldeide) in soluzione dal 55 al 80%; l'Urea è alimentata agli impianti per mezzo di tubazioni.

L'Urea é approvvigionata mediante automezzi e stoccata alla rinfusa in cumuli all'interno di un magazzino dedicato, pavimentato e coperto.

Quattro postcombustori catalitici provvedono all'abbattimento dei gas prima dell'emissione in atmosfera.

Le due tipologie di prodotti, trasferiti per mezzo di linee fisse ai serbatoi di stoccaggio atmosferici fuori terra, sono in parte destinati alla vendita. La spedizione ai clienti utilizzatori si effettua mediante autobotti; i parchi serbatoi e le relative piste di carico sono impermeabilizzati e dotati di bacino di contenimento contro eventuali perdite accidentali.



Le principali apparecchiature dell'impianto sono:

- n. 2 serbatoi fuori terra a tetto fisso per Metanolo da 3000 m³ cad.
- n. 6 vaporizzatori del Metanolo
- n. 6 miscelatori flussi aria-Metanolo
- n. 11 reattori chimici catalitici
- n. 7 scambiatori di calore per produzione vapore
- n. 7 scambiatori per preriscaldare l'aria di ossidazione
- n. 6 colonne di assorbimento
- n. 6 condensatori dei vapori di testa colonna di assorbimento
- n. 4 post-combustori catalitici degli off gas di reazione (PC 1 ÷ PC4)
- n. 16 serbatoi di stoccaggio di Formaldeide e Urea-Formaldeide di varie capacità e n. 12 accumulatori di produzione giornaliera degli impianti
- n. 1 vasca per la dissoluzione dell'Urea
- n. 2 accumulatori dell'Urea liquida

Gli impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera prodotte dall'impianto sono costituiti da:

- post-combustori catalitici (sigle PC1÷4) dimensionati per gli off-gas delle unità FOR 1-4 (PC 1 e PC 2 di riserva), FOR 5 (PC 3) e FOR 6 (PC4)
- filtro a tessuto sulle polveri di Urea nella zona di deposito sotto capannone

Le precauzioni impiantistiche (recupero degli sfiati del serbatoio, controllo automatico dell'esistenza della corretta equipotenzialità delle masse metalliche delle autobotti in fase di scarico) e gestionali (presenza continua di un operatore Sadepan Chimica) attualmente adottate per il travaso sono già ritenute sufficienti per garantire la sicurezza delle operazioni.

1.2.2 PRODUZIONE DI RESINE LIQUIDE ED IN POLVERE – ATTIVITÀ 2 E 3

Le Resine (o colle) sono prodotte in 9 reattori discontinui mediante reazione di policondensazione tra Urea e Formaldeide (colle ureiche), tra Melammina e Formaldeide (colle melamminiche) o tra Melammina, Urea e Formaldeide (colle MUF). Tutte le materie prime ed i chemicals sono approvvigionate per mezzo di autotreni, sia in forma confezionata che alla rinfusa.

Uno speciale prodotto di condensazione tra Urea e Formaldeide è venduto per l'uso in agricoltura come fertilizzante azotato liquido. La soluzione acquosa di Formaldeide o precondensato (UFC) viene alimentata direttamente ai reattori di produzione Resine in tubazione; l'Urea e la Melammina sono alimentate allo stato solido con nastri trasportatori.

I prodotti finiti sono stoccati in serbatoi fuori terra e destinati per il 90% circa alla vendita e la parte rimanente a successive lavorazioni; tutti i trasferimenti interni di prodotti liquidi sono effettuati in tubazione. La spedizione ai clienti utilizzatori delle Resine liquide avviene con autobotti; le aree dei serbatoi e le relative piste di carico sono impermeabilizzate e dotate di bacino di contenimento contro eventuali perdite accidentali.

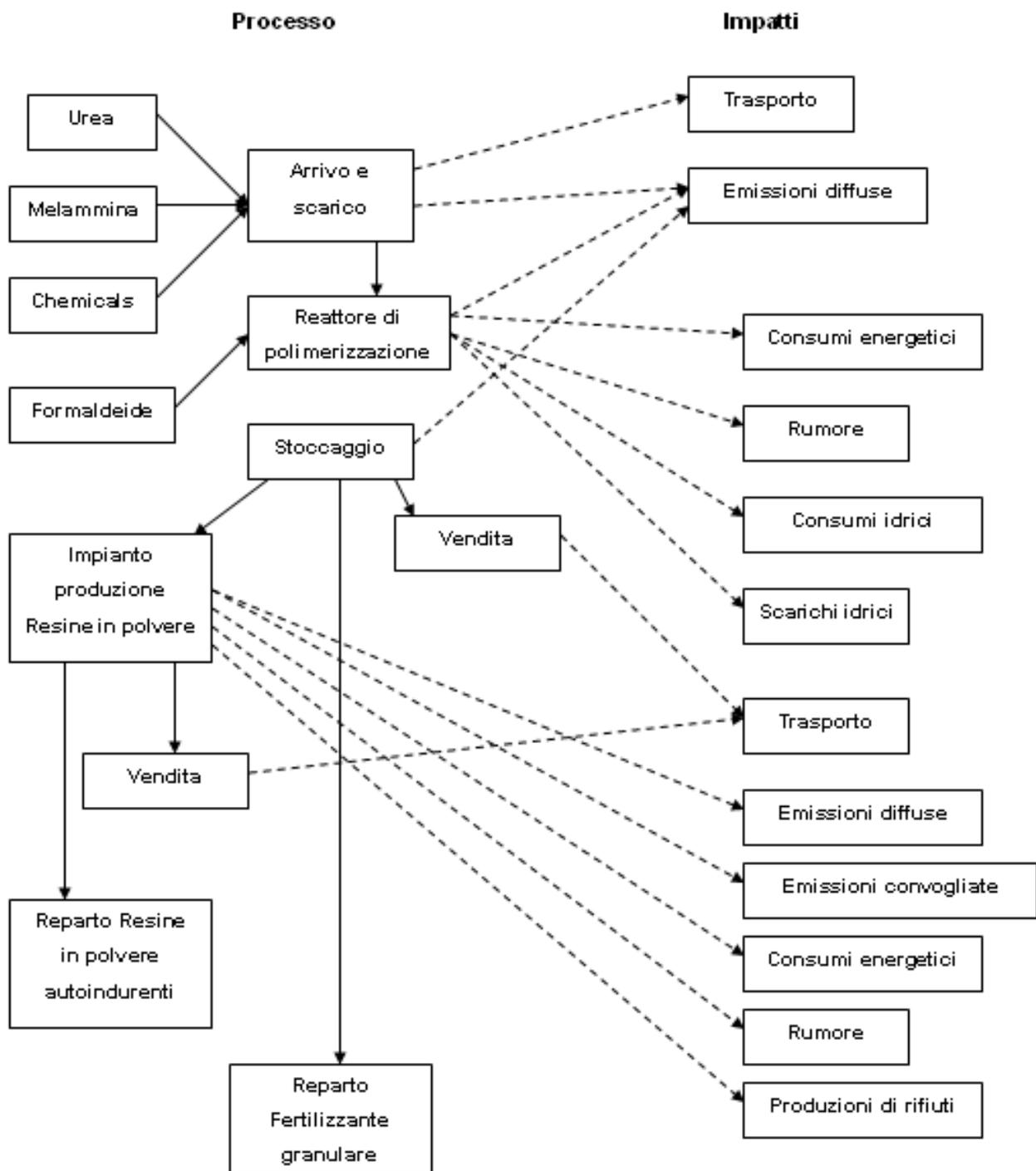
Una parte della produzione delle Resine liquide é essiccata, in corrente d'aria calda ottenuta dalla combustione di gas naturale, in due impianti per la produzione di Resine in polvere "pure"; gli impianti sono provvisti di idonei sistemi di abbattimento delle emissioni gassose (filtro a tessuto e biofiltro catalitico installati in serie).

Di seguito sono elencate le principali apparecchiature utilizzate nell'Attività 2:

- n. 9 reattori chimici di condensazione
- n. 10 filtri a cestello
- n. 9 condensatori dei vapori di reazione
- n. 2 accumulatori dell'acqua di processo
- n. 8 scambiatori di calore per il raffreddamento della Resina
- n. 43 serbatoi di stoccaggio Resine ureiche e melaminiche di varie capacità
- n. 4 miscelatori

Le apparecchiature principali utilizzate dell'Attività 3 sono:

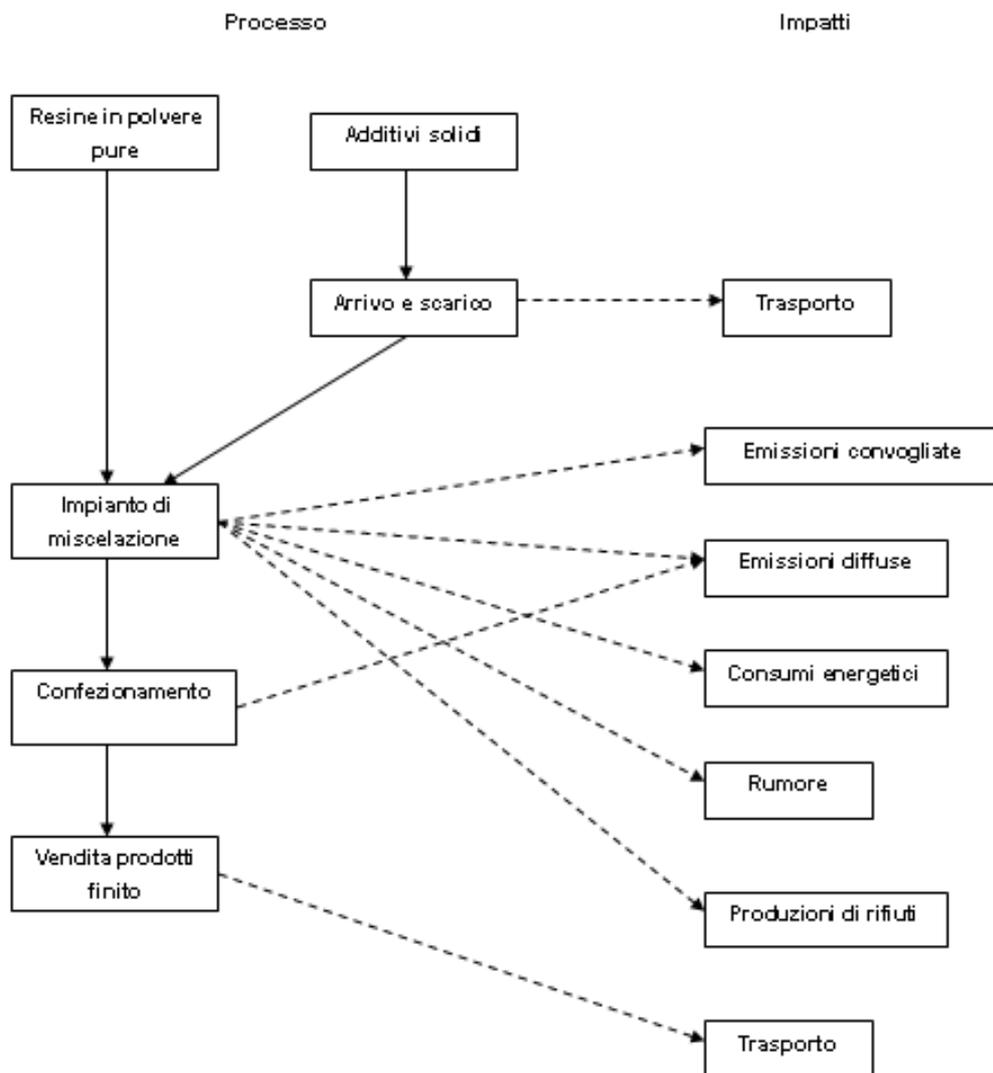
- n. 2 serbatoi di alimentazione alle unità di produzione
- n. 2 essiccatori a spruzzo
- n. 2 separatori solidi/aeriformi
- n. 2 generatori di calore alimentati con gas naturale



1.2.3 PRODUZIONE RESINE AUTOINDURENTI PER MISCELAZIONE – ATTIVITÀ 4

Speciali Resine in polvere, dette Autoindurenti, si ottengono per miscelazione delle Resine in Polvere Pure con altri additivi solidi (eccipienti, catalizzatori, pigmenti ecc.). I prodotti, confezionati in sacchi e sistemati su pallet con linea automatica, sono consegnati ai clienti per mezzo di trasporti stradali e marittimi.

Il processo, di tipo discontinuo, si articola nelle fasi di carico, miscelazione e scarico, ciascuna della stessa durata; ha un tempo complessivo variabile di circa 50 minuti. Il batch viene quindi travasato nella tramoggia di raccolta e trasferito, mediante trasportatore a dischi, a due vibrovagli e successivamente al sistema automatico di pesatura, confezionamento (insaccamento, termosaldatura dei sacchi) e imballaggio finale (pallettizzazione).

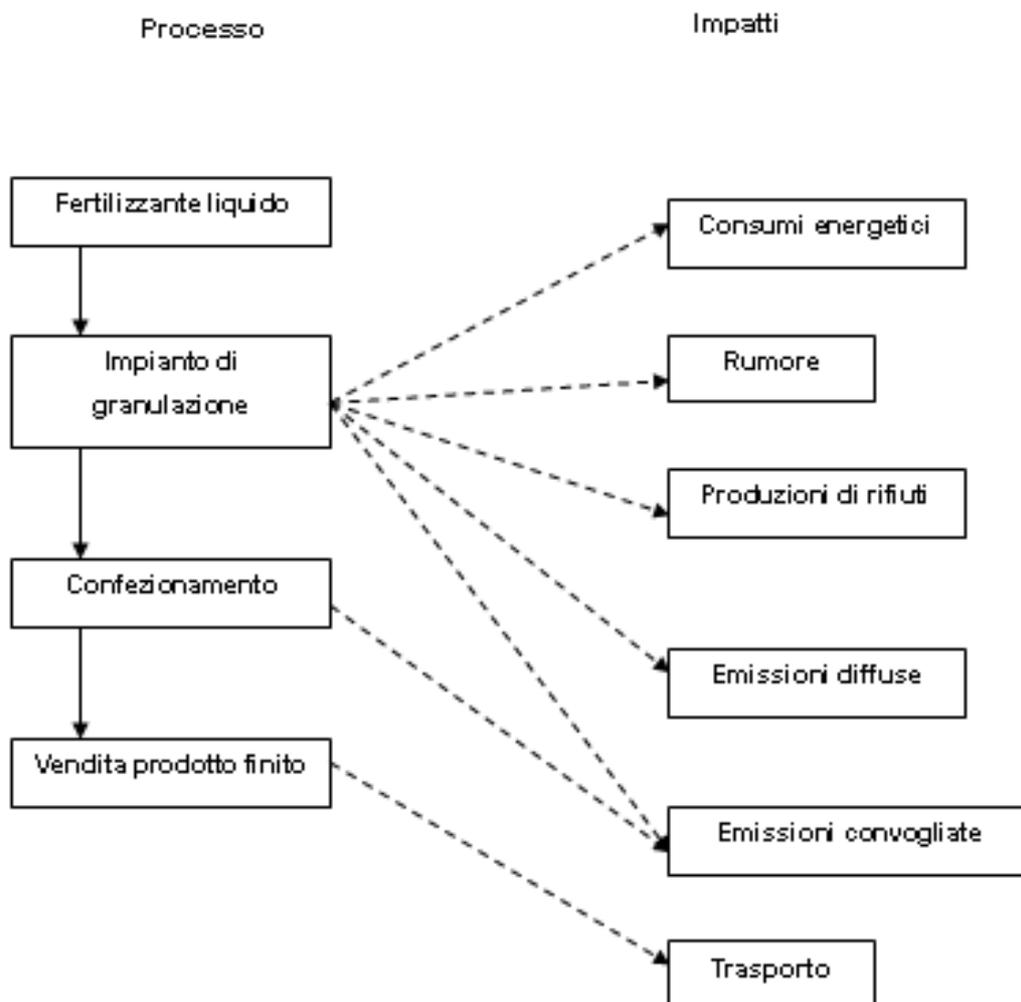


1.2.4 PRODUZIONE DI FERTILIZZANTI GRANULARI – ATTIVITÀ 5

Un particolare prodotto di condensazione tra Urea e Formaldeide é essiccato in forma granulare, in corrente d'aria calda ottenuta dalla combustione di gas naturale, in un innovativo impianto per la produzione di fertilizzante a lento rilascio di azoto. Il prodotto è commercializzato confezionato in sacconi da 1000 Kg o sacchi da 25 Kg , movimentato internamente con carrelli elevatori e spedito ai clienti con autotreni e via mare.

L'impianto di produzione di fertilizzante azotato in forma granulare è suddivisibile in cinque sezioni principali:

- a. Preparazione delle soluzioni di materie prime e del catalizzatore
- b. Granulazione
- c. Selezione e raffreddamento del prodotto finito
- d. Filtrazione dell'aeriforme del processo
- e. Confezionamento del prodotto finito



Il processo di essiccazione del Sazolene necessita di un flusso di aria calda alla temperatura massima di circa 150 °C. Tale temperatura è ottenuta integrando una parte di aria riciclata nel processo (circa il 70% della portata necessaria) con aria prelevata dall'ambiente (il restante 30%) e riscaldata in un bruciatore in vena d'aria alimentato a gas Metano. I gas caldi prelevati dai Combustori catalitici PC1 (E1), PC2 (E8), PC3 (E2), PC4 (E16) PC hanno una temperatura di circa

125°C, utilizzandoli al posto dell'aria ambiente consentono un significativo risparmio del Metano stimato fino a 100 m³/h nelle condizioni di pieno regime di funzionamento sia dell'impianto Sazolene sia degli impianti Formaldeide e considerando che tutti gli off gas vengano recuperati.

In caso di mancato funzionamento dell'impianto di produzione Sazolene ogni postcombustore PC può emettere in atmosfera attraverso la propria cappa di aspirazione attraverso i 4 sportelli che si sollevano per effetto della pressione del gas.

1.2.5 FUNZIONAMENTO, AVVII E SPEGNIMENTI

Dal rilascio dell'AIA le ore di funzionamento, avvii e spegnimenti dei reparti produttivi sono riportati in Tabella 1, che sintetizza i dati riportati nei Rapporti Annuali trasmessi dallo stabilimento all'ente competente. Esse sono avvenute secondo il pianificato programma di manutenzioni e di produzione.

Tabella 1: ore di funzionamento, avvii e spegnimenti dei reparti produttivi dal rilascio della vigente AIA

Anno	Reparto	Ore funzionamento	n. avvii e spegnimenti
2011	Reparto Formaldeide:	8736 ore	1
	Reparto Resine Liquide:	8700 ore	3
	Reparto Resine in Polvere:	6800 ore	7
	Reparto Resine Autoindurenti:	6200 ore	52 (funzionamento del reparto – circa 8 ore al giorno per 5 giorni alla settimana)
	Reparto Sazolene:	3620 ore	8
2012	Reparto Formaldeide:	8616 ore	3
	Reparto Resine Liquide:	8424 ore	8
	Reparto Resine in Polvere:	6504 ore	7
	Reparto Resine Autoindurenti:	2521 ore	52
	Reparto Sazolene:	5668 ore	8
2013	Reparto Formaldeide:	8712 ore	2
	Reparto Resine Liquide:	8496 ore	2
	Reparto Resine in Polvere:	7104 ore	5
	Reparto Resine Autoindurenti:	2407 ore	52
	Reparto Sazolene:	6870 ore	9

2014	Reparto Formaldeide:	8667 ore	1
	Reparto Resine Liquide:	8376 ore	6
	Reparto Resine in Polvere:	6936 ore	6
	Reparto Resine Autoindurenti:	2534 ore	52
	Reparto Sazolene:	7512 ore	7
2015	Reparto Formaldeide:	8712 ore	1
	Reparto Resine Liquide:	8448 ore	5
	Reparto Resine in Polvere:	6792 ore	8
	Reparto Resine Autoindurenti:	2376 ore	52
	Reparto Sazolene:	6144 ore	5
2016	Reparto Formaldeide:	8760 ore	2
	Reparto Resine Liquide:	8496 ore	2
	Reparto Resine in Polvere:	6348 ore	8
	Reparto Resine Autoindurenti:	2304 ore	52
	Reparto Sazolene:	6921 ore	5
2017	Reparto Formaldeide:	8520 ore	2
	Reparto Resine Liquide:	8496 ore	2
	Reparto Resine in Polvere:	6348 ore	8
	Reparto Resine Autoindurenti:	2304 ore	52
	Reparto Sazolene:	6921 ore	5

1.2.6 CRITICITÀ E INCIDENTI DAL RILASCIO DELL'AIA

Come si evince dai Rapporti Annuali trasmessi dallo stabilimento all'ente competente, Sadepan dichiara che dal rilascio della vigente AIA:

- non sono state rilevate non conformità ambientali e non sono state pertanto prodotte comunicazioni relative agli Enti di controllo.
- non si sono verificati eventi incidentali e non sono state pertanto prodotte comunicazioni relative ad Autorità Competente ed Enti di controllo.
- Non si sono rilevate criticità nell'implementazione delle prescrizioni riportate nell'AIA.

1.3 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Come già riportato in Sezione 1, con l'implementazione di:

- Regolamento 1272/2008 CLP (Classification, labelling and packaging), che classifica la formaldeide da sospetto cancerogeno a cancerogeno;
- Deliberazione della regione Lombardia X/6030 del 19 dicembre 2016, che definisce una serie di adempimenti per le emissioni di formaldeide;

la formaldeide è stata riclassificata da sospetto cancerogeno a cancerogeno e una serie di adempimenti per le emissioni di tale sostanza (tra cui nuovi limiti di emissioni) sono state definite da Regione Lombardia.

Pertanto, al fine di identificare i nuovi limiti di legge ed autorizzare le emissioni precedentemente definite come scarsamenti rilevanti, si è reso necessario avviare la procedura di riesame della vigente AIA di stabilimento, prendendo in considerazione le emissioni in atmosfera ed in particolare quelle che emettono formaldeide.

In stabilimento, le emissioni di formaldeide impattate dall'implementazione delle leggi sopra citate sono le seguenti:

- Di processo: già autorizzate dalla vigente AIA (decreto DVA-DEC-2011-423 del 26 luglio 2011) e potenzialmente soggette a nuovi limiti di emissione;
- In deroga sulla base dell'art. 272 c2 (sulla base dell'art. 272 c1e 3) e Scarsamenti rilevanti: descritte nella precedente istanza di AIA, ma senza limiti autorizzati e senza obbligo di monitoraggio, ma ora soggette ad autorizzazione.

1.3.1 PUNTI DI EMISSIONE DI TIPO CONVOGLIATO DI STABILIMENTO

In Tabella 2 si riportano i punti di emissione di stabilimento, distinguendo quelli che, poiché soggetti ad emissione di formaldeide, sono sottoposti al riesame della vigente AIA (rilasciato con decreto DVA-DEC-2011-423 del 26 luglio 2011).

Tabella 2: Elenco punti di emissione di stabilimento

Sigla camino	Unità di provenienza	Tecniche di abbattimento applicate all'unità	Autorizzato nell'AIA (DVA-DEC-2011-423 del 26 luglio 2011)	Emissione di Formaldeide	Sottoposto a riesame
E1	Attività 1 - Impianti produzione formaldeide FOR1-4	Post-combustore catalitico PC1	SI	SI	SI
E2	Attività 1 -Impianto produzione formaldeide FOR5	Post-combustore catalitico PC3	SI	SI	SI
E3	Attività 3 e 4 -Impianti produzione Resine polvere pure e autoindurenti	Filtro a tessuto (FTPAUT + FTPN + FTPA) e biofiltro (BIO)	SI	SI	SI
E5	Attività H1- caldaia H3	-	SI	NO	NO
E6	Attività H1- caldaia H4	-	SI	NO	NO
E7	Attività H1- caldaia H5	-	SI	NO	NO
E8	Attività 1 -Impianti produzione formaldeide FOR1-4	Post-combustore catalitico PC2	SI	SI	SI
E9	Attività 1 - deposito Urea	Filtro a tessuto (FTUREA)	SI	NO	NO
E10	Attività 1 - Vasca scioglimento Urea	-	SI	SI	SI
E11	sfiati serbatoi di stoccaggio soluzione di UREA	-	Scarsamente rilevanti	NO	NO
E12	Attività 2 -sfiati autobotti Resine in fase di carico	-	Scarsamente rilevanti	SI	SI
E14	Attività 2 -sfiati	-	Scarsamente	SI	SI

	serbatoi di stoccaggio Resine		rilevanti		
E15	Attività 5 - impianto produzione fertilizzante granulare	Filtro a tessuto (FTSAZO)	SI	SI	SI
E16	Attività 1 -Impianto produzione formaldeide FOR6	Post- combustore catalitico PC4	SI	SI	SI
E17	Attività 4 -Essiccatoio farina per autoindurenti	-	Scarsamente rilevanti	NO	NO
E18 (bicanne)	Attività 2 -Ricambio aria reparto Resine	-	Scarsamente rilevanti	SI	SI
E19	filtro a maniche scarico big melamina	-	Scarsamente rilevanti	NO	NO
E20	Attività 4 -filtro a maniche induritori	-	Scarsamente rilevanti	NO	NO
E21	Attività H1- Nuovi bruciatori caldaia H5	-	SI	NO	NO
E22	Cappa di laboratorio 1	-	Scarsamente rilevanti	SI	SI
E23	Cappa di laboratorio 2	-	Scarsamente rilevanti	SI	SI
E24	Cappa di laboratorio 3	-	Scarsamente rilevanti	SI	SI
E25, E26, E27	Capp e A, B e C del laboratorio resine	-	Scarsamente rilevanti	SI	SI

In

Tabella 3 si individuano i punti di emissione della formaldeide, che, poiché collegati ad impianti che producono e/o ricevono formaldeide come sostanza e miscela classificata H350 e H3501, risultano rientrare nel campo di applicazione della Deliberazione della regione Lombardia X/6030 del 19 dicembre 2016.

Tabella 3: punti di emissione della formaldeide soggetti alla Deliberazione della regione Lombardia X/6030 del 19 dicembre 2016

Sigla camino	Unità di provenienza	Formaldeide (come sostanza / miscela classificata H350, H3501)
E1	Attività 1 - Impianti produzione formaldeide FOR1-4	SI, l'impianto produce formaldeide
E2	Attività 1 -Impianto produzione formaldeide FOR5	SI, l'impianto produce formaldeide
E3	Attività 3 e 4 -Impianto produzione Resine polvere pure e autoindurenti	SI, l'impianto impiega la formaldeide come materia prima
E8	Attività 1 -Impianti produzione formaldeide FOR1-4	SI, l'impianto produce formaldeide
E10	Attività 1 – Vasca scioglimento Urea	NO, per lo scioglimento dell'urea si utilizza acqua di recupero che può contenere tracce di formaldeide. Pertanto non risulta essere impiegata la formaldeide come materia prima/miscela.
E12	Attività 2 -sfiati autobotti Resine in fase di carico	SI, l'impianto impiega la formaldeide come materia prima
E14	Attività 2 -sfiati serbatoi di stoccaggio Resine	SI, l'impianto impiega la formaldeide come materia prima
E15	Attività 5 - impianto produzione fertilizzante granulare	SI, l'impianto impiega la formaldeide come materia prima
E16	Attività 1 -Impianto produzione formaldeide FOR6	SI, l'impianto produce formaldeide
E18 (bicanne)	Attività 2 -Ricambio aria reparto Resine	NO, si tratta dell'impianto di aspirazione dell'aria ambiente al fine della sicurezza dei lavoratori. Pertanto non risulta essere impiegata la formaldeide come materia prima/miscela.
E22	Cappa di laboratorio 1	SI, si analizza la formaldeide come prodotto/material prima
E23	Cappa di laboratorio 2	SI, si analizza la formaldeide come prodotto/material prima
E24	Cappa di laboratorio 3	SI, si analizza la formaldeide come prodotto/material prima
E25, E26, E27	Cappe di laboratorio resine	SI, si analizza la formaldeide come prodotto/material prima

Come si evince dalla

Tabella 3, i camini E10 ed E18 sono oggetto del presente riesame come punti di emissioni di tipo convogliato da autorizzare in quanto emettono formaldeide, ma non soggetti alla Deliberazione della regione Lombardia X/6030 del 19 dicembre 2016 e pertanto soggetti ai soli limiti del DLgs 152/2006 (ovvero 20 mg/Nm³).

In Tabella 4, si riportano le emissioni di formaldeide (esprese come concentrazioni e flusso di massa) riferite alla massima capacità produttiva ed il limite sia di legge (con riferimento alla normativa di riferimento) sia prescritti in AIA.

Tabella 4: Emissioni di formaldeide (esprese come concentrazioni e flusso di massa) riferite alla massima capacità produttiva

Sigla camino	Concentrazione (mg/Nm³)	Flusso di Massa (g/h)	Limite	Normativa/Autorizzazione di riferimento
E1	4,7	38	0,05kg/t formald.	AIA DVA-DEC-2011-423
			5 mg/Nm ³	Deliber. R. Lombardia X/6030
E2	2,56	33	0,05kg/t formald.	AIA DVA-DEC-2011-423
			5 mg/Nm ³	Deliber. R. Lombardia X/6030
E3	2,49	233	20 mg/Nm ³	AIA DVA-DEC-2011-423
			5 mg/Nm ³	Deliber. R. Lombardia X/6030
E8	2,07	31	0,05kg/t formald.	AIA DVA-DEC-2011-423
			5 mg/Nm ³	Deliber. R. Lombardia X/6030
E10	0,61	5,3	10 mg/Nm ³	AIA DVA-DEC-2011-423
E12	2	0,06	-	AIA e Deliber. R. Lomb. X/6030
E14	30	0,81	-	AIA e Deliber. R. Lomb. X/6030
E15	5	295	15 mg/Nm ³	AIA DVA-DEC-2011-423
			5 mg/Nm ³	Deliber. R. Lombardia X/6030
	5	498	15 mg/Nm ³	AIA DVA-DEC-2011-423
			5 mg/Nm ³	Deliber. R. Lombardia X/6030
E16	1,32	11	0,05kg/t formald.	AIA DVA-DEC-2011-423
			5 mg/Nm ³	Deliber. R. Lombardia X/6030
E18	0,92	55	-	Escluso da Deliber. R. Lomb. X/6030
E22	1,5	0,46	-	AIA e Deliber. R. Lomb. X/6030
E23	0,94	0,28	-	AIA e Deliber. R. Lomb. X/6030
E24	0,83	0,77	-	AIA e Deliber. R. Lomb. X/6030
E25	0,34	1,46	-	AIA e Deliber. R. Lomb. X/6030
E26	0,14	0,81	-	AIA e Deliber. R. Lomb. X/6030
E27	0,12	0,99	-	AIA e Deliber. R. Lomb. X/6030

Infine, alla luce di quanto prescritto nell'AIA DVA-DEC-2011-423, il flusso massimo di formaldeide che potrà essere emessa dall'intero stabilimento è pari a 6.700 kg/a