



Pec Direzione

E.prot DVA - 2014 - 0031924 del 03/10/2014

Da: ineos@pcert.postecert.it
Inviato: venerdì 3 ottobre 2014 10:56
A: aia@pec.minambiente.it; protocollo.ispra@ispra.legalmail.it; arpat.protocollo@postacert.toscana.it
Cc: mario.panattoni@ineos.com
Oggetto: Ineos Manufacturing Italia S.p.A. Impianto chimico di Rosignano Solvay sito in Rosignano Marittimo (LI). Autorizzazione integrata ambientale DVA-DEC-2010-0000896 del 30/11/2010. Risposta del Gestore alla comunicazione di diffida DVA-2014-0028163 del 03/09
Allegati: piano controllo e manutenzione aia rev3 (set2014).pdf; AIA_ pozzetti skimmer.pdf; AIA_ camino2B3.pdf

Buongiorno,

facendo seguito alla lettera Prot. DVA-2014-0028163 del 03/09/2014 (ricevuta tramite PEC il 5/9/2014), in cui la scrivente veniva diffidata ad effettuare quanto riportato a pag.2/2 nella nota ISPRA 32742 del 7/8/2014 allegata al suddetto protocollo nei tempi indicati nella stessa, il Gestore provvede, con la presente, a inviare quanto richiesto, ovvero:

1. La relazione che individui le cause che hanno portato alla emissione di COV al camino 2B3 in quantità superiori a quelle attese.
2. La comunicazione inerente la modifica di periodicità di controllo visivo dei pozzetti skimmer da trimestrale ad annuale al fine di modificare il piano dei controlli facente parte integrante del PMC.

Restando a disposizione per eventuali chiarimenti, si porgono distinti saluti.

Il Gestore

Ineos Manufacturing Italia S.p.A.

All.

- Relazione di cui al punto 1
- Comunicazione di cui al punto 2
- Piano controllo e manutenzione AIA rev.3 (Sett. 2014)



SIGLA	DESCRIZIONE	TIPO DI CONTROLLO	FREQUENZA CONTROLLO	REGISTRAZIONE
DEPOSITI E STOCCAGGI SOSTANZE PERICOLOSE E GPL				
E6210	Serbatoio Propilene	Verifica completa	10 anni	Uff. Pr.Tecniche
	PSV	Taratura e prova funz.to	2 anni	Uff. Pr.Tecniche
E6211	Serbatoio Propilene	Verifica completa	10 anni	Uff. Pr.Tecniche
	PSV	Taratura e prova funz.to	2 anni	Uff. Pr.Tecniche
S6200	Serbatoio Isobutano	Verifica completa	10 anni	Uff. Pr.Tecniche
	PSV	Taratura e prova funz.to	2 anni	Uff. Pr.Tecniche
S24/1	Deposito Esano	Verifica completa	10 anni	Uff. Pr.Tecniche
S24/3	Deposito Esano	Verifica completa	10 anni	Uff. Pr.Tecniche
E717/1	Serbaio Butene	Verifica completa	10 anni	Uff. Pr.Tecniche
	PSV	Taratura e prova funz.to	2 anni	Uff. Pr.Tecniche
E717/2	Serbaio Butene	Verifica completa	10 anni	Uff. Pr.Tecniche
	PSV	Taratura e prova funz.to	2 anni	Uff. Pr.Tecniche
E17/1	Pacco bombole H2	Verifica completa	10 anni	Uff. Pr.Tecniche
	PSV	Taratura e prova funz.to	2 anni	Uff. Pr.Tecniche
G84/1	Pacco bombole H2	Verifica completa	10 anni	Uff. Pr.Tecniche
	PSV	Taratura e prova funz.to	2 anni	Uff. Pr.Tecniche
G84/2	Pacco bombole H2	Verifica completa	10 anni	Uff. Pr.Tecniche
	PSV	Taratura e prova funz.to	2 anni	Uff. Pr.Tecniche
G84/3	Pacco bombole H2	Verifica completa	10 anni	Uff. Pr.Tecniche
	PSV	Taratura e prova funz.to	2 anni	Uff. Pr.Tecniche
E101	Deposito Etilene	Verif. stabilità basamento	10 anni	Uff. Pr.Tecniche
	PSV	Taratura e prova funz.to	3 anni	Uff. Pr.Tecniche

SISTEMI ABBATTIMENTO EMISSIONI (controlli)				
2C	32 Filtri a maniche Sili FLUFF (M717-M710-M712-F811)	Rilevamento press. Silo	Continuo (DCS)	DCS
2D3	Filtri F818/1-2	Analisi parametri processo	Continuo (DCS)	DCS
2D4	Filtro Preparazione additivi	Rilev. Perdite di carico	Continuo (manuale)	n.a.
2D6	Filtri introduzione AOX (W5-W6)	Rilev. Perdite di carico	Continuo (manuale)	n.a.
2D7	Filtri uscita F820 Drais (W5-W6)	Analisi parametri processo	Continuo (DCS)	DCS
2D10	Filtri introduzione AOX (PO1-PO2)	Rilev. Perdite di carico	Continuo (manuale)	n.a.
2Q	Forni Rieter	Allarme locale su quadro	Continuo	consolle controllo

SISTEMI ABBATTIMENTO EMISSIONI (manutenzione)				
2C	32 Filtri a maniche Sili FLUFF (M717-M710-M712-F811)	Sostituzione calze filtranti	su condizione PSH silo	Progr. Galileo
2D3	Filtri F818/1-2	Sostituzione filtri	3 mesi	Progr. Galileo
2D4	Filtro Preparazione additivi	Sostituzione filtri	4 mesi	Progr. Galileo
2D6	Filtri introduzione AOX (W5-W6)	Sostituzione filtri	4 mesi	Progr. Galileo
2D7	Filtri uscita F820 Drais (W5-W6)	Sostituzione filtri	3 mesi	Progr. Galileo
2D10	Filtri introduzione AOX (PO1-PO2)	Sostituzione filtri	4 mesi	Progr. Galileo
2Q	Forni Rieter	Revisione generale	6 mesi	Progr. Galileo
2T	Filtri a maniche	Sostituzione filtri	3 anni	Progr. Galileo

STRUMENTI DI CONTROLLO AMBIENTALE (controlli)				
G822LT03	LT vasca omogeniz.	Taratura	1 anno	Uff. AMRA
G824AT01	pH-metro Degremont	Taratura	1 anno	Uff. AMRA
G822PH00	pH-metro SF1	Taratura	6 mesi	Uff. AMRA
G822TE01	Misura T scarico SF1	Taratura	6 mesi	Uff. AMRA
G822FT02	Portata scarico SF1	Taratura	6 mesi	Uff. AMRA
P712PT10	P stripper 2*t - L1	Taratura	1 anno	Uff. AMRA

P712PT20	P stripper 2*t - L2	Taratura	1 anno	Uff. AMRA
P712PT30	P stripper 2*t - L3	Taratura	1 anno	Uff. AMRA
P712PT40	P stripper 2*t - L4	Taratura	1 anno	Uff. AMRA
Sili FLUFF (M717-M710- M712-F811)	Allarme max. livello	Taratura HLC	4 anni	Uff. AMRA
TE7101A	T acqua mare in	Taratura TT	1 anno	Uff. AMRA
TE7103A	T acqua mare out	Taratura TT	1 anno	Uff. AMRA
G201PT02	P coll. FEX --> torcia	Taratura PT	1 anno	Uff. AMRA
P810TE00	T stripper P6810	Taratura	1 anno	Uff. AMRA
P830TE00	T stripper P6830	Taratura	1 anno	Uff. AMRA
G512LT00	Pompe skimmer FEX	Taratura	1 anno	Uff. AMRA
G788FT10	portata gas verso torcia PE G788/2	controllo di deriva ZERO e SPAN (e sporcamento)	in continuo (ciclo autocheck)	DCS/Sick
E401/1FT00	portata gas coll HP torcia E401 STC	pulizia	su condizione (*)	Programma Galileo
E401/1FT01	portata gas coll HP torcia E401 STC	pulizia	su condizione (*)	Programma Galileo
E401/2FT00	portata gas coll BP torcia E401 STC	pulizia	su condizione (*)	Programma Galileo

BACINI DI CONTENIMENTO E VASCHE (controlli)

G821/1	Vasca preareazione	Visivo	mensile	Programma Galileo
G821/2	Vasca preareazione	Visivo	mensile	Programma Galileo
G820/1	Vasca dec/raschiati.	Visivo	mensile	Programma Galileo
G820/2	Vasca dec/raschiati.	Visivo	mensile	Programma Galileo
G822	V. Omogenizzazione	Visivo	mensile	Programma Galileo
	Bacini Chemicals Deg.	Visivo	mensile	Programma Galileo
G824	V. Coagulazione	Visivo	mensile	Programma Galileo
G825	V. Flocculazione	Visivo	mensile	Programma Galileo
G823/1-2	V. stc fanghi Degremont	Visivo	mensile	Programma Galileo
	V. Decant. Building	Visivo	mensile	Programma Galileo
	V. di Prima Pioggia	Visivo	mensile	Programma Galileo
	Bacino cont. Butene	Visivo	mensile	Programma Galileo
	Bacino cont. Propilene	Visivo	mensile	Programma Galileo
	Bacino cont. Isobutano	Visivo	mensile	Programma Galileo
	Bacino baia Butene	Visivo	mensile	Programma Galileo
	Bacino riserva Etilene	Visivo	mensile	Programma Galileo
	Bacino cont. H2SO4	Visivo	mensile	Programma Galileo
	Bacini chemicals trg.	Visivo	mensile	Programma Galileo
	pozzetti rete fognaria skimmer	Visivo	annuale	Programma Galileo
	rete fognarie chimiche verso skimmer	videospesione	dieci anni	Programma Galileo

APPARECCHI CRITICI SOGGETTI A MANUTENZIONE PREVENTIVA

UPS PE3	UPS polimerizzazione	Controllo gruppo batterie	4 mesi	Programma Galileo
R781/2	Agitatore RTH polim.	Revisione generale	4 anni	Programma Galileo
R781/3	Agitatore RTH polim.	Revisione generale	2 anni	Programma Galileo
R781/4	Agitatore RTH polim.	Revisione generale	4 anni	Programma Galileo
R781/6	Agitatore RTH polim.	Revisione generale	4 anni	Programma Galileo
R781/7	Agitatore RTH polim.	Revisione generale	4 anni	Programma Galileo
R781/2	Agitatore RTH polim.	Sostit. Tenuta Meccanica	2 anni	Programma Galileo
R781/3	Agitatore RTH polim.	Sostit. Tenuta Meccanica	1 anno	Programma Galileo
R781/4	Agitatore RTH polim.	Sostit. Tenuta Meccanica	2 anni	Programma Galileo
R781/6	Agitatore RTH polim.	Sostit. Tenuta Meccanica	2 anni	Programma Galileo
R781/7	Agitatore RTH polim.	Sostit. Tenuta Meccanica	4 anni	Programma Galileo

APPARECCHI CRITICI SOGGETTI A CONTROLLI PREDITTIVI

S758/1	Pompe alta P esano	Controllo SPM on line	Continuo (DCS)	DCS
--------	--------------------	-----------------------	----------------	-----

S758/2	Pompe alta P esano	Controllo SPM on line	Continuo (DCS)	DCS
S758/3	Pompe alta P esano	Controllo SPM on line	Continuo (DCS)	DCS
S758/1	Pompe alta P esano	Monitor. vibrazioni on-line	Continuo	PI e DCS
S758/2	Pompe alta P esano	Monitor. vibrazioni on-line	Continuo	PI e DCS
S758/3	Pompe alta P esano	Monitor. vibrazioni on-line	Continuo	PI e DCS
R781/2	Agitatore RTH polim.	Controllo SPM	2 mesi	Programma Galileo
R781/3	Agitatore RTH polim.	Controllo SPM	2 mesi	Programma Galileo
R781/4	Agitatore RTH polim.	Controllo SPM	2 mesi	Programma Galileo
R781/6	Agitatore RTH polim.	Controllo SPM	2 mesi	Programma Galileo
R781/7	Agitatore RTH polim.	Controllo SPM	2 mesi	Programma Galileo
G773	Ventilatore recupero Vo	Controllo SPM on line	Continuo (DCS)	DCS
E771/4	Compressore etilene	Controllo SPM	2 mesi	Programma Galileo
E771/5	Compressore etilene	Controllo SPM	2 mesi	Programma Galileo
E852/1	Pompa recupero etilene	Controllo SPM	2 mesi	Programma Galileo
E852/2	Pompa recupero etilene	Controllo SPM	2 mesi	Programma Galileo
E701/1	Compressore etilene	Controllo SPM	2 mesi	Programma Galileo
E701/2	Compressore etilene	Controllo SPM	2 mesi	Programma Galileo
E701/3	Compressore etilene	Controllo SPM	2 mesi	Programma Galileo
E702/1	Compressore etilene	Controllo SPM	2 mesi	Programma Galileo
E702/2	Compressore etilene	Controllo SPM	2 mesi	Programma Galileo
E602/1	Compressore etilene	Controllo SPM	2 mesi	Programma Galileo
E602/2	Compressore etilene	Controllo SPM	2 mesi	Programma Galileo
P611/1	Compressore etilene	Controllo SPM	2 mesi	Programma Galileo
P611/2	Compressore etilene	Controllo SPM	2 mesi	Programma Galileo
E601/1-2	CP etilene STC	Analisi tribologica olio	4 mesi	Prog. Permanenere
E602/1-2	CP etilene STC	Analisi tribologica olio	4 mesi	Prog. Permanenere
P611/1-2	CP propilene STC	Analisi tribologica olio	4 mesi	Prog. Permanenere
E771/4	CP etilene (albero)	Analisi tribologica olio	4 mesi	Prog. Permanenere
E771/5	CP etilene (albero)	Analisi tribologica olio	4 mesi	Prog. Permanenere

STRUMENTI DI CONTROLLO SICUREZZA (TOP-EVENTS)

POLIETILENE				
R711PT10	pressione interna R711/2	contr.PT e soglia di blocco	1 anno	Uff. AMRA
R711PT11	pressione interna R711/2	contr.PT e soglia di blocco	1 anno	Uff. AMRA
R711PT30	pressione interna R711/3	contr.PT e soglia di blocco	1 anno	Uff. AMRA
R711PT31	pressione interna R711/3	contr.PT e soglia di blocco	1 anno	Uff. AMRA
R711PT20	pressione interna R711/4	contr.PT e soglia di blocco	1 anno	Uff. AMRA
R711PT21	pressione interna R711/4	contr.PT e soglia di blocco	1 anno	Uff. AMRA
R711PT40	pressione interna R711/6	contr.PT e soglia di blocco	1 anno	Uff. AMRA
R711PT41	pressione interna R711/6	contr.PT e soglia di blocco	1 anno	Uff. AMRA
R711HS10	vlv blocco mat.prime R/2	contr. funzionamento	1 anno	Uff. AMRA
R711HV38	vlv blocco mat.prime R/3	contr. funzionamento	1 anno	Uff. AMRA
R711HS20	vlv blocco mat.prime R/4	contr. funzionamento	1 anno	Uff. AMRA
R711HS40	vlv blocco mat.prime R/6	contr. funzionamento	1 anno	Uff. AMRA
R771/2A	vlv scaric.rapid.R/2alta	contr.comando e M.E	1 anno	Uff. AMRA
R711/2B	vlv scaric.rapid.R/2bassa	contr.comando e M.E	1 anno	Uff. AMRA
R711KV38	vlv scaric.rapid.R/3bassa	contr.comando e M.E	1 anno	Uff. AMRA
R711KV39	vlv scaric.rapid.R/3alta	contr.comando e M.E	1 anno	Uff. AMRA
R711/4A	vlv scaric.rapid.R/4alta	contr.comando e M.E	1 anno	Uff. AMRA
R711/4B	vlv scaric.rapid.R/4bassa	contr.comando e M.E	1 anno	Uff. AMRA
R711/6A	vlv scaric.rapid.R/6alta	contr.comando e M.E	1 anno	Uff. AMRA
R711/6B	vlv scaric.rapid.R/6bassa	contr.comando e M.E	1 anno	Uff. AMRA
R711TT10	TT interna R711/2	contr.TT e soglia di blocco	1 anno	Uff. AMRA
R711TT30	TT interna R711/3	contr.TT e soglia di blocco	1 anno	Uff. AMRA
R711TT20	TT interna R711/4	contr.TT e soglia di blocco	1 anno	Uff. AMRA

R711TT40	TT interna R711/6	contr.TT e soglia di blocco	1 anno	Uff. AMRA
P713LT00	livello P713/1	contr.trasm.allarm.SNCC	1 anno	Uff. AMRA
P713LT01	LC locale	allarme acustico al 60%	1 anno	Uff. AMRA
E891KY03	vlv on/off scar.cll->torcia	contr.vlv + elettrovalvola	1 anno	Uff. AMRA
E890PT01	PT E890/2	contr.trasmittitore	1 anno	Uff. AMRA
E890PT04	PT E890/3	contr.trasmittitore	1 anno	Uff. AMRA
E887PH09	pressostato E887/1	controllo pressostato	1 anno	Uff. AMRA
E887PH10	pressostato E887/2	controllo pressostato	1 anno	Uff. AMRA
E890PH10	pressostato E890/3	controllo pressostato	1 anno	Uff. AMRA
E890PH11	pressostato E890/2	controllo pressostato	1 anno	Uff. AMRA
R711PT50	pressione interna R711/7	contr.PT e soglia di blocco	1 anno	Uff. AMRA
R711PT51	PT R711/7	contr.PT e soglia di blocco	1 anno	Uff. AMRA
R711TT50	TT interna R711/7	contr.TT e soglia di blocco	1 anno	Uff. AMRA
R711HV54	vlv blocco mat.prime R/7	contr. funzionamento	1 anno	Uff. AMRA
R711KV53	vlv scarico rapido R/7	contr.comando e M.E	1 anno	Uff. AMRA
R713PT50	PT R713/7	contr.trasm.allarm.SNCC	1 anno	Uff. AMRA
R713LT50	LT R713/7	contr.trasmittit.di livello	1 anno	Uff. AMRA
R762FY55	LC R713/7	contr.regolazione di livello	1 anno	Uff. AMRA

STOCCAGGIO ETILENE

LT 1300	LIVELLO RS E101	CONFRONTO CON LT1302	1 anno	Uff. AMRA
LSH 1300	ALTO LIVELLO RS E101	BLOCCO A 19579 mm	1 anno	Uff. AMRA
LSL 1300	BASSO LIVELLO RS E101	ALLARME A 355 mm	1 anno	Uff. AMRA
LSLL 1300	BASSISSIMO LIVELLO RS E101	BLOCCO A 230 mm	1 anno	Uff. AMRA
LSHH 1301	ALTISSIMO LIVELLO RS E101	BLOCCO A 5011 mm	1 anno	Uff. AMRA
LSH 1301	ALTO LIVELLO RS E101	ALLARME A 5361 mm	1 anno	Uff. AMRA
LT 1302	LIVELLO RS E101	CONFRONTO CON LT1300	1 anno	Uff. AMRA
LSH 1302	ALTO LIVELLO RS E101	ALLARME A 19579 mm	1 anno	Uff. AMRA
LSL 1302	BASSO LIVELLO RS E101	ALLARME A 355 mm	1 anno	Uff. AMRA
LSLL 1302	BASSISSIMO LIVELLO RS E101	BLOCCO A 230 mm	1 anno	Uff. AMRA
PT 1200/A E B	Pressioni RS E101	SPECIFICATO NELLA PROCEDURA OPERATIVA	1 anno	Uff. AMRA
PSL 1209	BASSA PRESSIONE RS E101	BLOCCO IN DISCESA A 150 mmH2O.	1 anno	Uff. AMRA
PSH 1210	ALTA PRESSIONE RS E101	BLOCCO in salita a 475 mmH2O	1 anno	Uff. AMRA
PT 6204	PRESSIONE DI ASPIRAZIONE P611/1 e 2	BLOCCO con pressostati PSL e PSH 6204	1 anno	Uff. AMRA
PSL 6204	PRESSIONE DI ASPIRAZIONE P611/1 E 2	BLOCCO IN DISCESA A 4,2 psi (0 Kg/cm2)	1 anno	Uff. AMRA
PSH 6204	PRESSIONE DI ASPIRAZIONE P611/1 E 2	BLOCCO IN SALITA A 9 psi (0,5Kg/cm2)	1 anno	Uff. AMRA
LSH 6302	ALTO LIVELLO P212	BLOCCO CP P611/1 e P611/2	1 anno	Uff. AMRA
PSL 3202	BASSA PRESSIONE COLLETTORE --> PE	ALLARME A 11,3 psi (791 gr/cm2)	1 anno	Uff. AMRA
TSL 3104	BASSA TEMPERATURA ETILENE --> E306	BLOCCO A -15°C	1 anno	Uff. AMRA
TSL 3105	TEMPERATURA ETILENE --> PE	BLOCCO A 0 °C	1 anno	Uff. AMRA
FT 7400	MINIMA PORTATA H2O MARE --> E306	BLOCCO CON PRESSOSTATO IN SALA CONTROLLO	1 anno	Uff. AMRA
FSL 7400	MINIMA PORTATA H2O MARE --> E308	BLOCCO A 3,2 psi	1 anno	Uff. AMRA
PT 3202	REGOLAZIONE PRESSIONE E LIVELLO E306	BLOCCO CON PSL E PSH IN SALA CONTROLLO.	1 anno	Uff. AMRA
PSH 3202	ALTA PRESSIONE COLLETTORE --> PE	BLOCCO IN SALITA A 12,8 psi (45 Kg/cm2) 896 gr./cm2	1 anno	Uff. AMRA
PSL 3219	BASSA PRESSIONE ETILENE E308	BLOCCO IN DISCESA A 36 kg/cm2	1 anno	Uff. AMRA
PSH 3220	ALTA PRESSIONE EVAPORATORE E308	BLOCCO IN SALITA A 50 Kg/cm2	1 anno	Uff. AMRA
PSH 3221	ALTA PRESSIONE EVAPORATORE E308	BLOCCO IN SALITA A 50 Kg/cm2	1 anno	Uff. AMRA
LSH 5300	ALTO LIVELLO E203	BLOCCO COMPRESSORE E602/1 e E602/2	1 anno	Uff. AMRA

LSHH 4300	ALTISSIMO LIVELLO E204	BLOCCO IN SALITA A 325 mm	1 anno	Uff. AMRA
LSH 4300	ALTO LIVELLO E204	ALLARME A 425 mm	1 anno	Uff. AMRA
LSH 6308	ALTO LIVELLO E303/1	ALLARME	1 anno	Uff. AMRA
LSHH 6308	ALTISSIMO LIVELLO E303/1	BLOCCO CP 611/1 E 2	1 anno	Uff. AMRA
LSH 3302	ALTO LIVELLO EVAPORATORE E308	BLOCCO A 600 mm (9psi)	1 anno	Uff. AMRA
LSH 6309	ALTO LIVELLO E303/2	ALLARME	1 anno	Uff. AMRA
LSHH 6309	ALTISSIMO LIVELLO E303/2	BLOCCO CP 611/1 E 2	1 anno	Uff. AMRA

FEX				
R830PT01	PT RTH R6830 Boccola	Taratura PT Soglia SNCC	1 anno	Uff. AMRA
R830PH01	Soglia Press. Max R6830	Taratura soglia su barriera	1 anno	Uff. AMRA
R831PT01	PT RTH R6831 Boccola	Taratura Ptv Soglia SNCC	1 anno	Uff. AMRA
R831PH01	Soglia Press. Max R6831	Taratura soglia su barriera	1 anno	Uff. AMRA
A853PT00	PT RTH A6853	Taratura Pt +Soglia SNCC	1 anno	Uff. AMRA
A853LL00	LL RS Olio Sigillo A6253	Taratura e Allarme	1 anno	Uff. AMRA
R335PT00	PT stripper P6830	Taratura Allarme	1 anno	Uff. AMRA
R801PT11	PT RTH R6801	Loop di regolazione e taratura PT	1 anno	Uff. AMRA
R801PH11	Soglia di Max Pressione	Taratura soglia di Blocco	1 anno	Uff. AMRA
R802PT11	PT RTH R6802	Loop di regolazione e taratura PT	1 anno	Uff. AMRA
R802PH11	Soglia di Max Pressione	Taratura soglia di Blocco	1 anno	Uff. AMRA
R803PT11	PT RTH R6803	Loop di regolazione e taratura PT	1 anno	Uff. AMRA
R803PH11	Soglia di Max Pressione	Taratura soglia di Blocco	1 anno	Uff. AMRA
A857PT00	PT RTH A6857	Taratura Pt + Soglia SNCC	1 anno	Uff. AMRA
P802PT00	Pressione Purge Bin	Taratura PT e simulaz. Blocco con potenz.	1 anno	Uff. AMRA
R812PT01	PT RTH R6812 Boccola	Taratura PT Soglia SNCC	1 anno	Uff. AMRA
R812PH01	Soglia Press. Max R6812	Taratura soglia su Barriera	1 anno	Uff. AMRA
R813PT00	PT RTH R6813 Boccola	Taratura PT Soglia SNCC	1 anno	Uff. AMRA
R813PH00	Soglia Press. Max R6813	Taratura soglia su Barriera	1 anno	Uff. AMRA
A858PT00	PT RTH A6858	Taratura Pt + Soglia SNCC	1 anno	Uff. AMRA
R810PT00	PT DT R6810 Marcia Esano	Funzion. VLV e taratura PT	1 anno	Uff. AMRA
R810PT01	PT DT R6810 Marcia Isob.	Funzion. VLV e taratura PT	1 anno	Uff. AMRA
P803PT01	Pressione Purge Bin	Taratura PT e simulazione blocco con potenziometro	1 anno	Uff. AMRA
P810PT02	PT stripper P6810	Funzion. VLV e taratura PT	1 anno	Uff. AMRA
R811PT00	PT DT R6811	Funzion. VLV e taratura PT	1 anno	Uff. AMRA
R840PT02	PT RTH R6840 Boccola	Taratura PT Soglia SNCC	1 anno	Uff. AMRA
R840PH02	Soglia Press. Max R6840	Taratura PT Soglia SNCC	1 anno	Uff. AMRA
R241LT00	LT RS olio sigillo R6840	Taratura LT e allarme	1 anno	Uff. AMRA
S400PT00- S400PV00	PRC colonna S6400	Taratura e controllo loop	1 anno	Uff. AMRA
S401PT00- S400PV01	PRC colonna S6401	Taratura e controllo loop	1 anno	Uff. AMRA
S305TE00	Misura Temp. Bollitore CL S6401	Loop di regol.e taratura termoresistenza	1 anno	Uff. AMRA
S210LT00	LT Separatore 1a Fase S6701	Taratura LT e simulazione blocco con potenziometro	1 anno	Uff. AMRA
S210LH00	Livello a galleggiante	Funzionamento Mobrey e pressostato	1 anno	Uff. AMRA
E400PT01- E400PV01	Mis. Pressione colonna	Loop di regolaz.	1 anno	Uff. AMRA
E218LH00	Livello a galleggiante	Funzionamento gallegginte Allarme	1 anno	Uff. AMRA
E300LT00- E300LC00	Mis. Livello bollitore	Taratura LT e contr. Loop	1 anno	Uff. AMRA

S410PT00- S410PV00	Controllo pressione colonna	Taratura PT e contr. Loop	1 anno	Uff. AMRA
G000PT03	Pressione G84	Taratura PT	1 anno	Uff. AMRA
G000PT03	Pressione G84	Taratura PT	1 anno	Uff. AMRA
G00KV30	Valvola Blocco idrogeno	Controllo VLV	1 anno	Uff. AMRA
G00KV32	Valvola Blocco isobutano	Controllo VLV	1 anno	Uff. AMRA
G00KY33	Valvola Blocco propilene	Controllo VLV	1 anno	Uff. AMRA
G00KY34	Valvola Blocco etilene	Controllo VLV	1 anno	Uff. AMRA
G00KY31	Valvola Blocco butene	Controllo VLV	1 anno	Uff. AMRA
G000KV11	VLV Blocco	Controllo VLV	1 anno	Uff. AMRA
G000KV12	VLV Blocco	Controllo VLV	1 anno	Uff. AMRA
G000KV13	VLV Blocco	Controllo VLV	1 anno	Uff. AMRA
G000KV01	VLV Blocco	Controllo VLV	1 anno	Uff. AMRA
G000KV02	VLV Blocco	Controllo VLV	1 anno	Uff. AMRA
G000KV03	VLV Blocco	Controllo VLV	1 anno	Uff. AMRA
G000KV04	VLV Blocco	Controllo VLV	1 anno	Uff. AMRA
G000KV00	VLV Blocco	Controllo VLV	1 anno	Uff. AMRA
G000KV16	VLV Blocco	Controllo VLV	1 anno	Uff. AMRA
G000KV08	VLV Blocco	Controllo VLV	1 anno	Uff. AMRA
G000KV06A	VLV Blocco	Controllo VLV	1 anno	Uff. AMRA
G000KV06B	VLV Blocco	Controllo VLV	1 anno	Uff. AMRA
G000KV07A	VLV Blocco	Controllo VLV	1 anno	Uff. AMRA
G000KV07B	VLV Blocco	Controllo VLV	1 anno	Uff. AMRA
G000KV05A	VLV Blocco	Controllo VLV	1 anno	Uff. AMRA
G000KV05B	VLV Blocco	Controllo VLV	1 anno	Uff. AMRA
G000KV15	VLV Blocco	Controllo VLV	1 anno	Uff. AMRA
G000KV14	VLV Blocco	Controllo VLV	1 anno	Uff. AMRA
G000KV09	VLV Blocco	Controllo VLV	1 anno	Uff. AMRA
G000KV10	VLV Blocco	Controllo VLV	1 anno	Uff. AMRA
G000KV17	VLV Blocco	Controllo VLV	1 anno	Uff. AMRA
PCV R6224	PCV N2 per strum.	Controllo VLV o revis.	1 anno	Uff. AMRA

contenuto delle modifiche della revisione 1 (rev.1 del 30/09/12):

Rispetto alla precedente versione, sono stati eseguiti i seguenti aggiornamenti:

- aggiunti dei controlli sugli strumenti di portata delle torce
- sono state modificate le frequenze dei controlli sulle misure in continuo delle emissioni scarico SF1 secondo le indicazioni ISPRA
- è stata modificata la frequenza dei controlli sui pozzetti e vasche per armonizzarla al piano di monitoraggio delle acque meteoriche aggiungendo anche i controlli periodici sui pozzetti rete skimmer ed il controllo integrità della rete delle fogne chimiche
- sono state tolte alcune apparecchiature non rilevanti ai fini ambientali (inseriti per errore nella precedente revisione)
- per quanto riguarda la manutenzione è stata modificata la dicitura "a rottura" sui filtri a maniche dei sili con la definizione "su condizione" sulla base del PSH.

(*) In accordo alle specifiche del fornitore (ICM/Kurz), trattandosi di strumento di tipo statico non necessita di manutenzione o tarature. Data la natura dei gas (puliti), l'eventuale pulizia viene eseguita solo se si verifica una deriva nella misura.

contenuto delle modifiche della revisione 2 (rev.2 del 30/03/14):

Rispetto alla precedente versione, sono stati eseguiti i seguenti aggiornamenti:

- Eliminati i record relativi agli equipment E771/1-2-3 e sostituiti con E771/4-5 (per sostituzione CP Etilene) e LT 3302
- Incrementata a 1 anno la frequenza della sostituzione della Tenuta Meccanica R781/3
- Inseriti controlli Top Event PSL3202, PSH3202, LT3302
- Inseriti record LT1300 e LT1302 su raccomandazione audit ETS
- Effettuate alcune correzioni sui valori di taratura

contenuto delle modifiche della revisione 3 (rev.3 del 30/09/14):

Rispetto alla precedente versione, sono stati eseguiti i seguenti aggiornamenti:

- Modificata frequenza controlli pozzetti rete fognaria Skimmer da trimestrale ad annuale

INEOS

INEOS Manufacturing Italia S.p.A.

STABILIMENTO DI ROSIGNANO MARITTIMO (LI)

**Comunicazione di modifica di periodicità di
controllo visivo dei pozzetti della rete SKIMMER**

(Rif. Prot. 32742 del 7/8/2014 di ISPRA)

Settembre 2014

INDICE

1. PREMESSA	3
2. Descrizione dell'attività di controllo dei pozzetti SKIMMER e criticità rilevate	3
2.1. Descrizione del sistema fognario "Skimmer"	3
2.2. Descrizione dei pozzetti.....	3
2.3. Descrizione delle operazioni di controllo e criticità individuate	4
3. Descrizione della nuova modalità e frequenza del controllo dei pozzetti	5
4. Variazione del piano di monitoraggio e controllo.....	6

1. PREMESSA

La presente comunicazione si riferisce alla violazione n.1 accertata da ISPRA nella lettera prot. 32742 del 7/8/2014 allegata alla lettera di diffida DVA-2014-0028163 del 3/9/2014.

In particolare, con la presente comunicazione, la scrivente intende ottemperare alla suddetta diffida, argomentando dettagliatamente la ragione della diminuzione della frequenza di controllo dei pozzetti della rete skimmer, da trimestrale ad annuale.

2. Descrizione dell'attività di controllo dei pozzetti SKIMMER e criticità rilevate.

2.1 - Descrizione del sistema fognario "skimmer"

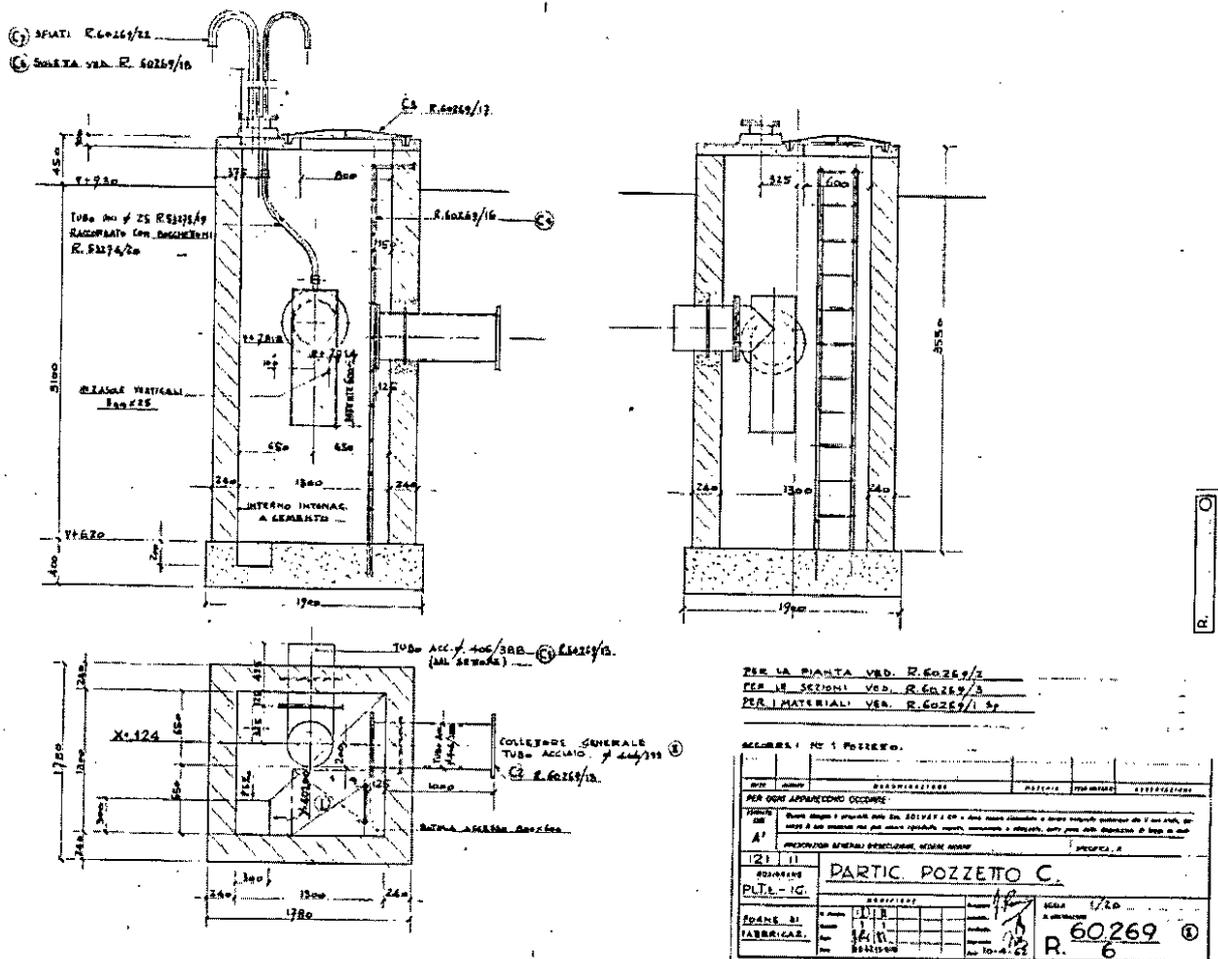
La rete di raccolta delle acque meteoriche eventualmente inquinate da esano (idrocarburo utilizzato in quantità notevoli sull'impianto in quanto mezzo di reazione), come descritta alla pag. 27 del Decreto AIA DVA-DEC-2010-896 del 30.11.2010, è costituita da una serie di vie fognarie nei cui nodi di intersezione sono posizionati dei pozzetti di ispezione e accesso per eventuali lavaggi.

La rete convoglia i reflui nel sistema di separazione detto "Skimmer" ove l'esano è recuperato per differenza di densità.

L'intera rete è attualmente soggetta a controllo per video ispezione, come previsto nel "Piano controllo e manutenzione"

2.2 - Descrizione dei pozzetti

Un pozzetto di ispezione è schematizzato nella figura seguente.



Scopo del pozzetto è introdurre punti di discontinuità nella rete al fine di assicurare facilità di manutenzione e di controllo ed eventuale esclusione di tratti su cui operare.

Ogni pozzetto è interrato con l'apertura a quota piano di campagna ed è costituito da un parallelepipedo di cemento in cui, a metà altezza circa, arrivano da una parte una tubazione di arrivo delle acque e dall'altra una tubazione di uscita. I due tratti ingresso e uscita sono separati da un sistema a sifone.

La parte superiore è chiusa rispetto all'atmosfera esterna con un coperchio metallico la cui tenuta è garantita da una guardia idraulica esterna, costituita da un fustino contenente acqua la cui funzionalità è verificata con cadenza settimanale dal personale di fabbricazione.

2.3 - Descrizione delle operazioni di controllo e criticità individuate

Le operazioni di controllo consistono in una ispezione visiva dei pozzetti allo scopo di identificare eventuali necessità di pulizia per accumulo di polvere di polietilene o eventuali altre materie estranee, che limiterebbero l'efficacia del pozzetto e dei tratti della rete fognaria nel tempo. L'ispezione visiva precedentemente praticata con frequenza trimestrale e quindi con pozzetti in esercizio implica l'apertura del pozzetto, da effettuare con più di un operatore per il sollevamento del coperchio. L'osservazione pone gli operatori a contatto con una atmosfera ricca in idrocarburi (esano libero sulla superficie dell'acqua o intriso nell'eventuale polimero), per cui una protezione adeguata è necessaria. L'apertura del pozzetto provoca la diffusione di idrocarburi nell'atmosfera soprastante il pozzetto stesso con formazione di una miscela gassosa potenzialmente infiammabile nei dintorni dell'operazione, con conseguente rischio di incendio.

Tali criticità sono state riportate dal personale che effettua il controllo e la valutazione conseguente del rischio è risultata non accettabile. La frequenza (da trimestrale ad annuale) e le condizioni (pozzetti flussati ad impianto fermo) di ispezione sono state quindi cambiate, in considerazione anche del fatto che le osservazioni trimestrali ad oggi non hanno mai fatto rilevare necessità di pulizia o altri interventi.

3 - Descrizione della nuova modalità e frequenza del controllo dei pozzetti

In considerazione di quanto indicato al punto 2, la riduzione del rischio è ottenibile da una ispezione in condizione di fermo impianto, in condizioni di assenza di circolazione di idrocarburi e previo lavaggio con acqua della rete. In queste condizioni l'emissione di idrocarburi all'apertura dei pozzetti risulta fortemente ridotta e il rischio residuo per gli operatori diventa irrilevante.

Date le condizioni operative dell'impianto i periodi di fermo sono programmabili con frequenza annuale, per cui la stessa frequenza viene adottata per l'ispezione dei pozzetti. La fermata è normalmente programmata nel periodo estivo tuttavia il Gestore s'impegna a realizzare l'ispezione almeno una volta per anno solare.



INEOS Manufacturing Italia S.p.A.

STABILIMENTO DI ROSIGNANO MARITTIMO (LI)

Relazione a seguito della violazione n°2 di cui al Prot. 32742 del 7/8/2014 di ISPRA (emissione di COV al camino 2B3 in quantità superiori a quelle attese).

(Rif. Prot. 32742 del 7/8/2014 di ISPRA)

Settembre 2014

INDICE

1. PREMESSA	3
2. Descrizione del sistema di emissione	3
3. Cause dell'oltrepassamento dei limiti	4
3.1 Occlusione parziale dello scarico del DSLF verso il circuito di recupero dei VO e aumento della pressione all'uscita dei gas dal DSLF stesso	4
3.2 Perdita di accuratezza del sistema di controllo interno	5
4. Azioni immediate per riportare l'emissione entro i limiti	5
4.1 Intervento manutentivo.....	5
4.2 Ripristino dell'accuratezza del FID del Gestore	6
5. Azioni a medio termine per evitare il ripetersi dell'evento	6
5.1 Pressione all'uscita del DSLF	6
5.2 Manutenzione preventiva delle tubazioni uscita DSLF	6
5.3 Sistema di misura	7

1 - PREMESSA

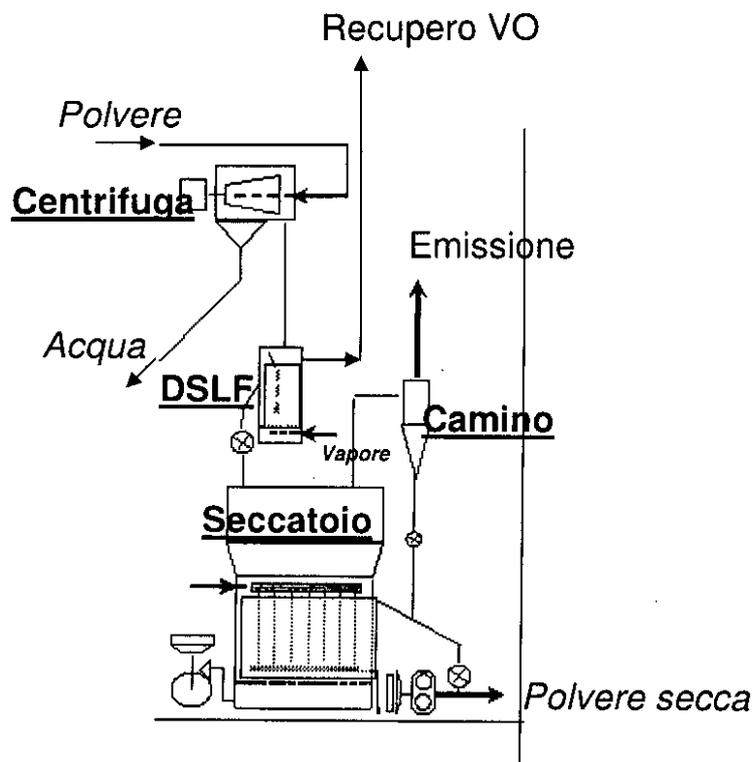
La presente relazione si riferisce alla violazione n.2 accertata da ISPRA nella lettera prot. 32742 del 7/8/2014 allegata alla lettera di diffida DVA-2014-0028163 del 3/9/2014.

In particolare, con la presente relazione, la scrivente intende indicare le cause che hanno portato ad una emissione di COV al camino 2B3 in quantità superiori a quelle attese, nonché indicare le contromisure che il Gestore ha adottato nell'immediato e quelle a medio termine per evitare il ripetersi dell'evento.

2 – Descrizione del sistema di emissione

Il processo produttivo prevede la polimerizzazione del PE in fase eterogenea "slurry" ove la polvere di PE è sospesa in un mezzo costituito da esano e contenente disciolte le materie prime di reazione. In continuo, una parte dello slurry è inviato a una serie di due strippers con contatto con acqua calda e vapore per l'allontanamento e il recupero degli organici (esano e materie prime non reagite) in sezione di impianto apposita. Il polimero che così si trova sospeso in acqua viene inviato a una centrifuga per ridurre la presenza di acqua a circa il 10% in peso. Successivamente, la polvere umida è convogliata in un apparecchio denominato "Distillatore-seccatoio a letto fluido" con sigla DSLF in cui avviene la fase finale di riscaldamento a vapore per l'eliminazione di eventuali tracce di esano non eliminate nelle fasi precedenti, esano che viene convogliato nel sistema di recupero dei vapori organici (VO). La polvere poi viene inviata ad un seccatoio a letto fluido che elimina l'acqua residua attraverso aria calda che poi esce dal camino oggetto di controllo.

E' attraverso il corretto funzionamento dell'apparecchio DSLF che vengono ridotte a livelli ammissibili le tracce di esano nei camini delle quattro linee, incluso il 2B3 appartenente alla Linea 3.



3 – Cause dell'oltrepassamento dei limiti

Le cause dell'oltrepassamento dei limiti del giorno 18 giugno 2014 sono da attribuire a due eventi concomitanti.

3.1 - Occlusione parziale dello scarico del DSLF, verso il circuito di recupero dei VO e aumento della pressione all'uscita dei gas dal DSLF stesso.

L'occlusione sembrava derivare da depositi di polvere di polietilene e in particolare frazioni a basso peso molecolare che tendono ad attaccarsi alle pareti in condizioni di temperatura sufficientemente elevata. In particolare la linea 3, a cui appartiene il camino 3B, mostra maggiori possibilità di avere queste frazioni rispetto a tutte le altre linee allorché la linea lavora in modalità "bimodale". In questa configurazione il primo dei due reattori della linea produce infatti un polimero a peso molecolare molto basso.

E' noto dai nostri studi che anche minime resistenze di pressione all'uscita dell'apparecchio sono il parametro più importante per l'efficacia di desorbimento di esano dalle polveri, e in condizioni di pressione del circuito di recupero anche leggermente più alta delle condizioni abituali di esercizio la polvere trasferita al seccatoio può contenere

quantità più importanti di esano non desorbito.

3.2 – Perdita di accuratezza del sistema di controllo interno.

Il sistema di autocontrollo è costituito da un FID portatile modello 2005 della PCF Elettronica srl di caratteristiche conformi alle normative vigenti, che viene collegato manualmente con tubazione temporanea alla sorgente di emissione tramite una sonda inox a norma UNI 10263 e tubazione in teflon elettro riscaldata a 180°C nel tratto terminale di c.ca 20 metri. La correzione per l'umidità viene fatta a posteriori della misura utilizzando il dato statistico del controllore esterno "Ambiente".

Si specifica che tale sistema di monitoraggio FID non fa parte del piano di monitoraggio e controllo dell'autorizzazione DVA-DEC-896 del 30.11.2010, ma è stato introdotto autonomamente dal Gestore per un controllo più frequente delle emissioni dai camini e dell'efficacia dei processi di desorbimento dell'esano.

In concomitanza delle analisi eseguite da ARPAT in data 18/19 giugno 2014, lo strumento di autocontrollo Ineos dava risultati comparabili ad ARPAT sul camino 2B2 (circa 200 mg/Nm³ di TOC) mentre sul camino 2B3 si notava una differenza tra le due misure con una risposta dello strumento Ineos pari a circa la metà di ARPAT (circa 350 mg/Nm³). La causa è stata attribuita al diverso tenore in umidità nei due camini, il 2B3 essendo collegato a un DSLF della linea 3 ove viene insufflato vapore a 700 m³/h mentre per il 2B2 il DSLF di riferimento lavora a 300 m³/h di vapore. Le ragioni della diversa portata di vapore stanno nelle differenze dimensionali e di marcia delle linee. L'ipotesi avanzata è che la maggior umidità presente nel 2B3 possa aver influenzato la risposta della sonda FID, in assenza oltretutto di un sistema di misurazione dell'umidità stessa.

4 – Azioni immediate per riportare l'emissione entro i limiti

Le azioni per ridurre gli effetti delle cause citate sopra al punto 3 sono state le seguenti.

4.1 – Intervento manutentivo

Un intervento di manutenzione è stato effettuato per liberare la tubazione di collegamento tra DSLF e circuito di recupero dei VO. Pur con lo strumento di misura FID in condizioni di non fornire dati accurati sul 2B3 (ved. punto 3.2), successivamente all'intervento è stata notata dal Gestore una significativa diminuzione del segnale di presenza di TOC a questo punto di emissione.

4.2 – Ripristino dell'accuratezza del FID del Gestore

Test di ripetibilità effettuati con standard di calibrazione hanno messo in evidenza un calo di risposta nel tempo non accettabile. Lo strumento di misura è stato inviato alla ditta PCF Elettronica srl a fine giugno per controllo e riparazione. Gli interventi effettuati sono:

- Manutenzione della pompa di prelievo interna all'analizzatore e della pompa ausiliare esterna, con sostituzione di membrana e verifica flappers e guarnizioni.
- Verifica e ripristino dell'efficienza del catalizzatore dell'aria FID,
- Pulizia del rivelatore,
- sostituzione del circuito pneumatico,
- sostituzione del capillare O2 plus,
- sostituzione del capillare sample
- Manutenzione generale con taratura e prove di ripetibilità

Successivamente al ripristino lo strumento di misura ha ripreso il normale controllo dei camini, senza rivelare situazioni anomale. In data 17/09/2014 è stato effettuato il controllo semestrale dei camini dal controllore esterno Ambiente SC, secondo quanto previsto dal Piano di Monitoraggio, che non ha rilevato situazioni di oltrepassamento limiti in tutte le emissioni dell'impianto. In particolare, il valore ritrovato sul camino 2B3 era intorno ai 350 mg/Nm³ TOC (siamo ancora in attesa dei risultati ufficiali).

5 – Azioni a medio termine per evitare il ripetersi dell'evento

5.1 – Pressione all'uscita del DSLF

Come detto al punto 3.1, la riduzione della pressione che il DSLF deve vincere per inviare i gas desorbiti dalle polveri nel circuito di recupero è l'azione che prevediamo maggiormente consentire un desorbimento efficace.

A questo proposito stiamo lavorando su un progetto di riduzione della pressione su tutto il circuito VO dai DSLF delle linee per l'inserimento di un sistema di aspirazione controllato. Questo dovrebbe consentire un'emissione di esano al 2B3 costantemente e significativamente al di sotto dei limiti.

La previsione di termine del progetto è fine 2014.

5.2 – Manutenzione preventiva delle tubazioni uscita DSLF

Eventuali manutenzioni straordinarie potranno essere effettuate in funzione dei risultati delle misure di controllo, la cui frequenza verrà aumentata (ved. 5.3).

5.3 – Sistema di misura

Un progetto è in corso per rendere massima possibile l'affidabilità della misura da parte del Gestore, attraverso un miglioramento della rappresentatività di campionamento, migliori riproducibilità e accuratezza della misura e aumento della frequenza di controllo. A questo scopo le seguenti azioni sono state incluse nel progetto:

- Analisi diretta con prelievo da linea calda a camino
- Messa a disposizione di 4 linee di campionamento predisposte per i camini 2B1-2-3-4 con selezione manuale dello stream da valutare
- Dotazione di misura per determinare la % di umidità effettiva durante la misura dei VOC
- Studio della calibrazione e scelta degli standard e controllo periodico di adeguamento alle procedure dei controllori esterni (in particolare ARPAT).

La previsione di chiusura del progetto è per fine 2014.