

DGpostacertificata

Da: Borgo Alessandra [Borgo.Alessandra@minambiente.it]
Inviato: venerdì 11 luglio 2014 17:52
A: A:
Oggetto: I: Nota DVA-18525 comprensiva dell'allegato
Allegati: 068-14.pdf; Allegato 1.pdf; Allegato 1 A.pdf



Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare – Direzione Generale Valutazioni Ambientali

Da: PEC Mater-Biopolymer [mailto:mater-biopolymer@legalmail.it]

Inviato: venerdì 11 luglio 2014 17:30

A: 'Aia PEC'; protocollo.ispra@ispra.legalmail.it

Cc: Emilio Mazza; Antonio Pinto

Oggetto: R: Nota DVA-18525 comprensiva dell'allegato

E.prot DVA-2014-0023270 del 15/07/2014

Trasmettiamo documentazione ns. rif. nr. 068-14 del 11/07/2014.

Distinti Saluti.

Mater-Biopolymer S.r.l.

Via Morolense Km.10

03010 Patrica (FR)

tel. 07758421 fax 0775203387

PEC mater-biopolymer@legalmail.it



Da: Aia PEC [mailto:Aia@pec.minambiente.it]

Inviato: venerdì 13 giugno 2014 09:52

A: Mater-biopolymer@legalmail.it; protocollo.ispra@ispra.legalmail.it; prot.procura.frosinone@giustiziacert.it; direzione.centrale@arpalazio.legalmailpa.it

Oggetto: Nota DVA-18525 comprensiva dell'allegato

Si trasmette la nota indicata in oggetto.

Segreteria Dott. Giuseppe Lo Presti tel. 06/57225012

Mater-Biopolymer S.r.l.



Spett. Ministero dell'Ambiente
e della Tutela del Territorio e del Mare
Direzione Generale per le Valutazioni
Ambientali
Via Cristoforo Colombo, 44
00147 Roma
aia@pec.minambiente.it

Spett. ISPRA
Servizio Interdipartimentale per
l'indirizzo, il coordinamento e il controllo
delle attività ispettive
Protocollo
Via Vitaliano Brancati, 48
00144 Roma
protocollo.ispra@ispra.legalmail.it

Trasmessa via P.E.C.

Patrica, 11 luglio 2014
Ns. Rif. 068-14

OGGETTO: Mater-Biopolymer S.r.l. (ex M&G Polimeri Italia S.p.A.) – Stabilimento di Patrica (FR). Autorizzazione integrata ambientale prot. 0000194 del 14/11/2012.
Risposta a Prima diffida per inosservanza delle prescrizioni autorizzative di cui alla nota ISPRA prot. 22556 del 29/05/2014.

Con riferimento all'Oggetto si comunica che la società Mater-Biopolymer S.r.l. ha provveduto ad ottemperare alle prescrizioni indicate dall'ISPRA nella Nota n° 22556 del 29/05/2014 allegata all'Atto di Diffida del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare da questo inviato tramite PEC il 13/06/2014.

In merito, è stata predisposta la documentazione allegata alla presente.

Restiamo a completa disposizione per qualsiasi chiarimento necessario.

Cordiali saluti.

Emilio Mazza
(Direttore di Stabilimento – Mater-Biopolymer S.r.l.)

Allegati:

1) Note tecniche e informazioni sulle misure adottate con riferimento ai punti riportati nella Nota ISPRA Prot. 22556 del 29/05/2014

1.A) Relazione di Equivalenza predisposta da Laboratorio Prove Eco Chimica Romana Srl.



**ECO
CHIMICA
ROMANA**



Prot. N. 161b/14/MP

In seguito all'intervento del controllo delle emissioni gassose in atmosfera eseguito presso lo stabilimento della Mater-Biopolymer, per conto della società Eurolab, il Laboratorio Prove Eco Chimica Romana S.r.l. invia a corredo della prescrizione ISPRA, la presente documentazione di equivalenza sull'utilizzo di eventuali metodi alternativi ai sensi della norma UNI EN 14793:2005 per la verifica delle emissioni potenziali in atmosfera di acetaldeide ed idrogeno solforato.

Roma, 17 giugno 2014

Il Responsabile del Laboratorio prove
Eco Chimica Romana S.r.l.
Dr. F. Conti

Firma



**ECO
CHIMICA
ROMANA**



LAB N° 0286



Il Laboratorio prove Eco Chimica Romana, accreditato presso l'Ente Italiano di Accreditamento ACCREDIA con n° 0286 esegue le proprie attività analitiche nel pieno rispetto delle procedure di QA e QC e in accordo ai requisiti previsti dalla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025.

Il Laboratorio prove Eco Chimica Romana, inoltra la richiesta di equivalenza delle metodiche per i parametri indicati nelle tabelle di seguito riportate, per matrici quali:

EMISSIONI GASSOSE

Parametro	Metodo AIA-PMC		Metodo alternativo proposto	
	Nome o num. del metodo	Tecnica analitica e campo d'applicazione, dati tecnici metodi AIA-PMC	Nome o num. del metodo	Tecnica analitica e campo d'applicazione, dati tecnici del metodo proposto
Acetaldeide	UNI EN 13649:2002	Tecnica gas-cromatografica	NIOSH 2016	Tecnica HPLC

I metodi proposti risultano essere specifici o applicabili alla matrice da analizzare?

 si no

I parametri risultano essere tra gli analiti misurabili con il metodo proposto?

 si no

In caso di risposta negativa allegare gli esiti della prova di validazione intralaboratorio della metodica, che ha permesso l'estensione della metodica indicata per quel parametro o quella matrice.

Note: I metodi alternativi proposti risultano essere idonei per la matrice e per i parametri da determinare



**ECO
CHIMICA
ROMANA**



ACCREDITA
COSTITUTTORE N. 10 ALL. 1/2010

LAB N° 0285



EMISSIONI GASSOSE

Parametro	Metodo AIA-PMC		Metodo alternativo proposto	
	Nome o num. del metodo	Tecnica analitica e campo d'applicazione, dati tecnici metodi AIA-PMC	Nome o num. del metodo	Tecnica analitica e campo d'applicazione, dati tecnici del metodo proposto
H2S(*)	EPA Method 15-15A	Tecnica gas-cromatografica	M.U. 634:84(*)	Titolazione iodometrica

(*) Il metodo previsto in AIA ed il metodo alternativo proposto, pur essendo entrambi idonei per la matrice e per il parametro da determinare, per la tecnica analitica sulla quale si basano, non sono confrontabili.

Tuttavia è bene precisare che il Laboratorio prove Eco Chimica Romana impiega per la determinazione in emissione degli inquinanti, le norme tecniche che adeguatamente accertano la reale concentrazione dell'inquinante in emissione. In particolare per la determinazione dell'acido solfidrico, il Laboratorio prove, applica il metodo ufficiale Nazionale (M.U. 634:84) tuttora vigente D.Lgs 152/06 e s.m.i e riportato anche nel Decreto 31 gennaio 2005 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n.372".

Lo stesso metodo (M.U. 634:84) è per il Laboratorio prove, accreditato presso l'Ente Italiano di Accreditamento Accredia, accertabile consultando l'elenco prove sul sito www.accredia.it

IL LABORATORIO PROVE
ECO CHIMICA ROMANA S.R.L.



**ECO
CHIMICA
ROMANA**



ACCREDITAZIONE
CENTRO ITALIANO DI ACCREDITAMENTO
LAB N° 0286



Emissioni gassose

Dati tecnici

- Componenti organici

Metodo alternativo proposto							
Parametro	Nome o numero del metodo	Limite di rilevabilità ¹	Limite di quantificazione ¹	Limite di emissione	incertezza estesa ¹		NOTE
					100% del l.d.e.	10% del l.d.e.	
Acetaldeide	NIOSH 2016	0.20 µg	0.5 µg	-----	15%	20%	calcoli eseguiti con approccio metrologico

Relazione:

Il metodo alternativo proposto, si basa sulla tecnica analitica cromatografica HPLC.

Il prelievo è stato effettuato con fiale di vetro riempite con un materiale adsorbente (silice) ricoperto con 2,4-dinitrofenilidrazina e acido fosforico. Mediante una pompa aspirante SKC viene fatto fluire attraverso il tubo di campionamento un volume noto di aria ad un flusso di 0,2 - 0,5 l/min. Le aldeidi presenti nell'aria reagiscono con la fenilidrazina formando dei derivati. La fiala è stata successivamente eluita con acetonitrile e l'eluato analizzato mediante HPLC.

IL LABORATORIO PROVE
ECO CHIMICA ROMANA S.R.L.

Note tecniche e informazioni sulle misure adottate con riferimento ai punti riportati nella nota ISPRA prot. 22556 del 29/05/2014

“ a) uno schema sintetico del processo BG2, con l’identificazione di tutte le emissioni autorizzate ad esso asservite, descrivendo in particolare la fase di additivazione e le modalità di funzionamento in termini di durata dei periodi di attivazione”

La fase di additivazione, citata al punto a), attiva durante la produzione di polimero con proprietà barriera, avviene con la messa in servizio di alcune componenti d’impianto addizionali rispetto ai sistemi che compongono la linea a ciclo continuo.

La produzione di polimero barriera viene gestita con campagne di durata variabile da 5 a 10 giorni e il numero di campagne è di 4 – 5 l’anno, con gli attuali volumi di produzione.

Di seguito viene riportato uno schema sintetico del processo BG2 evidenziando:

1. blocchi bordo colore giallo sfondo bianco: sistemi per produzione barriera
2. blocchi sfondo colore rosso: emissioni di processo
3. blocchi sfondo colore blu: sfiati a impatto significativo
4. blocchi sfondo colore verde: sfiati comunicati sotto soglia di rilevanza
5. blocchi sfondo colore grigio: ulteriori sfiati ad impatto poco significativo

Nel seguito si riporta una descrizione del funzionamento delle fasi che consentono la produzione del polimero barriera, che avviene in due distinti step :

1 Produzione Bisestere.

Nel reattore di esterificazione (fase A25_02_09) confluiscono etilen glicool, LiSIPA ed acetato di litio che reagiscono per formare bisestere, la reazione ha una durata di circa 2 ore durante le quali l’acqua di processo generata viene inviata ad una colonna di distillazione in cui il residuo di glicole torna nel reattore mentre l’acqua di testa colonna viene inviata ad un vessel di raccolta a cui è asservita una colonna di abbattimento (C 1901) il cui sfiato è l’emissione E14.

Terminata la reazione il batch viene inviato nel vessel di alimentazione dell’impianto il cui vent confluisce anch’esso nella C1901. Detta operazione dura circa 1 h.

Il ciclo totale dura 3 h.

La produzione di bisestere è legata alla produzione di polimero barriera e viene attivata in concomitanza con la produzione di questo polimero. Le preparazioni necessarie allo svolgimento di

una campagna produttiva sono di circa 1 al giorno, quindi l'emissione ad esso correlata risulterà attiva per circa 3 h/giorno.

Una volta prodotto, il bisestere viene additivato al processo principale in continuo, per tutta la durata della produzione di polimero barriera.

In questa sezione d'impianto sono presenti due valvole di sicurezza con i relativi punti di emissione E121 ed E122.

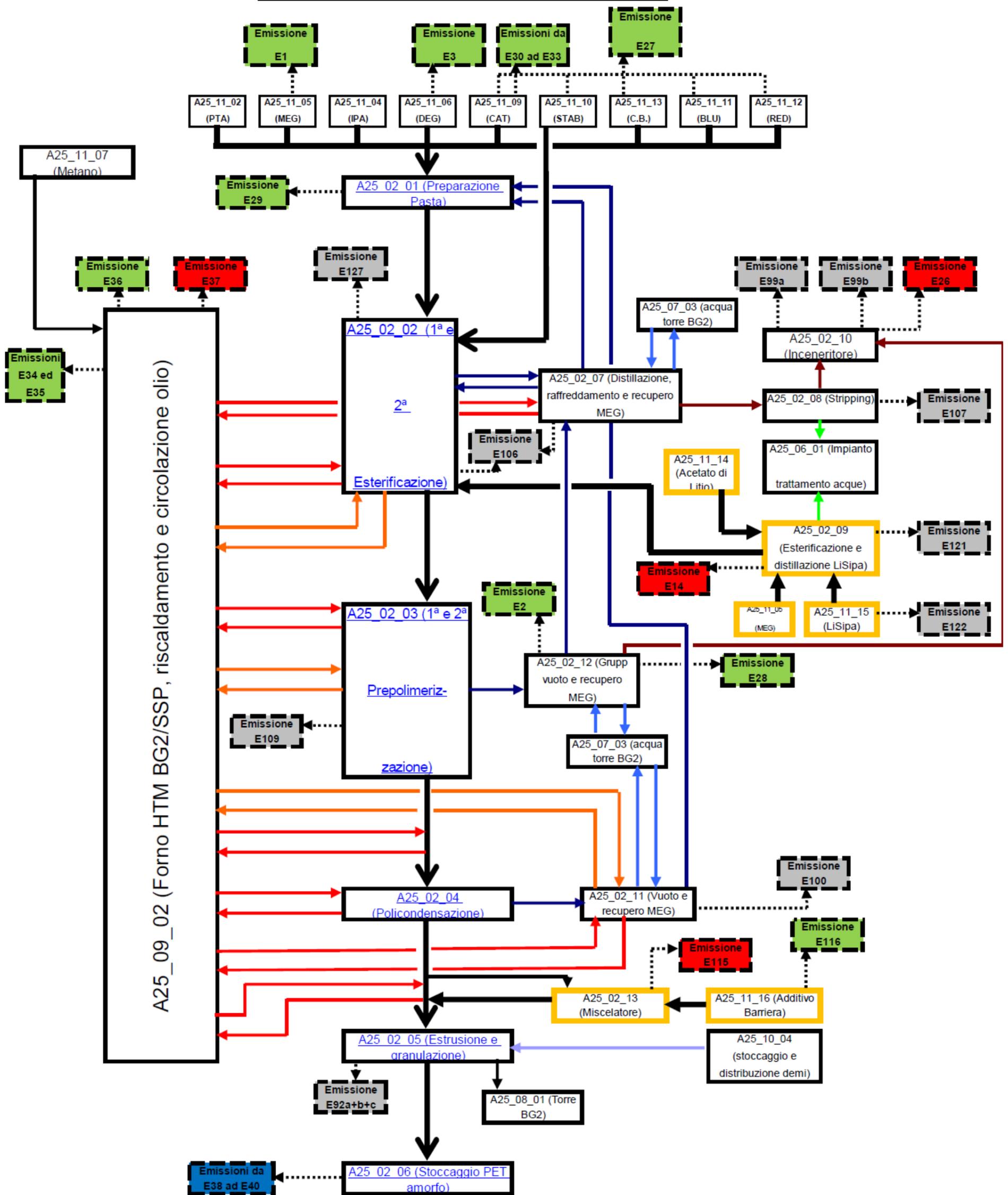
2 Additivazione agente barriera

L'additivo barriera, proveniente da un sistema di essiccamento, viene additivato per mezzo di un estrusore previo dosaggio mediante una bilancia, la cui tramoggia è equipaggiata con un vent in atmosfera (E 116).

Il sistema viene normalmente alimentato con materiale essiccato, ma è prevista la possibilità di alimentare anche con materiale non essiccato e in tal caso è necessario attivare il sistema di estrazione della sezione di deumidificazione dell'estrusore collegato al vent (E 115).

L'attivazione di questa sezione di impianto avviene in corrispondenza delle campagne di produzione del polimero barriera, tuttavia il funzionamento del sistema di estrazione sopra citato è limitato ai soli periodi di alimentazione con materiale non essiccato, oppure nei casi in cui il processo di estrusione presenti caratteristiche tali da richiedere l'estrazione di vapori generati, sempre in dipendenza delle caratteristiche del materiale alimentato.

A25_02 Impianto produzione resina amorfa BG2



" b) una nota tecnica che motivi, con dati sperimentali e/o di esercizio a supporto, l'inapplicabilità delle tre misure consecutive per la verifica delle polveri per alcune delle emissioni sopra soglia e sotto soglia"

Le emissioni rientranti nella Tab. 3 paragrafo 10.3.1 del PIC *"Sfiati comunicati sotto soglia di rilevanza"* sono state monitorate nel Marzo 2013, nel semestre antecedente l'avvio del piano di monitoraggio prescritto dall'AIA, nel rispetto della precedente autorizzazione (Autorizzazione Dirigenziale N° 97 del 15/02/2007 della Provincia di Frosinone), secondo quanto previsto all'art. 3 comma 2 del decreto di AIA, in cui viene riportato *"Nelle more rimangono valide le modalità attuali di monitoraggio"*.

Le emissioni rientranti nella Tab. 2 paragrafo 10.3.1 del PIC *"Sfiati a impatto significativo"*, sono state oggetto di monitoraggio periodico, ma per la misura delle polveri sono state riscontrate difficoltà nell'applicazione della modalità di misura richiesta, pag. 70 del PIC par. *"Conformità ai valori limite di emissione"* punto 10 (media di almeno tre misure consecutive riferite ciascuna ad un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose), in quanto si tratta di sfiati provenienti da sili di stoccaggio di polimero in granuli.

Tali emissioni sono attive solo nelle fasi di funzionamento dei sistemi di trasporto pneumatico e la fuoriuscita di polveri è riscontrabile solo nelle fasi di caricamento del polimero nel silo corrispondente.

Seguendo alla lettera la prescrizione sulle modalità di monitoraggio, i tempi necessari per completare il monitoraggio stesso dovrebbero essere complessivamente non inferiori a circa 120 – 150 minuti, considerando un tempo per ogni singolo campionamento pari a minimo 30 minuti e i tempi aggiuntivi per la preparazione e la verifica delle condizioni di campionamento, secondo quanto previsto dalla norma tecnica UNI EN 13284-1, per la determinazione delle polveri in condizioni isocinetiche. In particolare nel caso specifico si rende necessaria la misura della velocità dell'effluente gassoso all'interno del condotto e il calcolo riguardante la scelta dell'ugello da applicare alla sonda di campionamento. Questa fase richiede una durata variabile in funzione dell'accessibilità del camino e le sue condizioni termodinamiche. E' ovvio che i campionamenti successivi non richiedono questa fase e che i prelievi, mantenendo le stesse condizioni termodinamiche, possono essere eseguiti consecutivamente, ma occorre aggiungere che tra un campionamento e l'altro sono richieste delle attività aggiuntive come lo smontaggio della sonda, cambio filtro e lavaggio della stessa.

Al fine di meglio illustrare la situazione riguardo ai tempi di attivazione delle emissioni in oggetto, riportiamo nel seguito degli schemi aventi lo scopo di spiegare la logica di funzionamento dei diversi circuiti pneumatici che permettono il trasferimento del granulo nei silos.

La pratica operativa ci permette di stimare la portata del prodotto trasferito variabile tra 20 e 25 tons/h, il tempo è variabile in quanto ci possono essere variazioni tra un caricamento e l'altro, dovute alla pressione dei circuiti pneumatici, in dipendenza del numero di sistemi di trasporto in marcia contemporanea. Sulla base di queste portate si possono ricavare i tempi massimi complessivi di funzionamento continuativo del trasferimento di prodotto per ciascun circuito. Fa eccezione il trasferimento da V1501 o V1502, in questo caso la portata del prodotto varia tra 10 e 15 tons/h.

I tempi indicati sono coerenti con quelli che si possono ricavare con l'ausilio dei sistemi di campo che consentono di visualizzare i valori di pressione dei sistemi pneumatici, tenendo conto che il trasporto effettivo di granulo non è coincidente con i periodi di funzionamento del relativo sistema pneumatico, in quanto sono da considerare i periodi di lavaggio delle linee con sola aria, oltre che le fermate e arresto del trasferimento del prodotto a seguito dell'intervento dei livelli dei silos, riducendo e frazionando i tempi di effettivo funzionamento continuativo.

Ulteriore aspetto da sottolineare sta nei tempi di funzionamento di ciascun punto di emissione, nella maggior parte dei casi si tratta di sili di stoccaggio per i quali l'intervallo di tempo tra un caricamento e l'altro può variare da una settimana a oltre un mese.

Sfiati ad impatto significativo

Punto Emissione E21

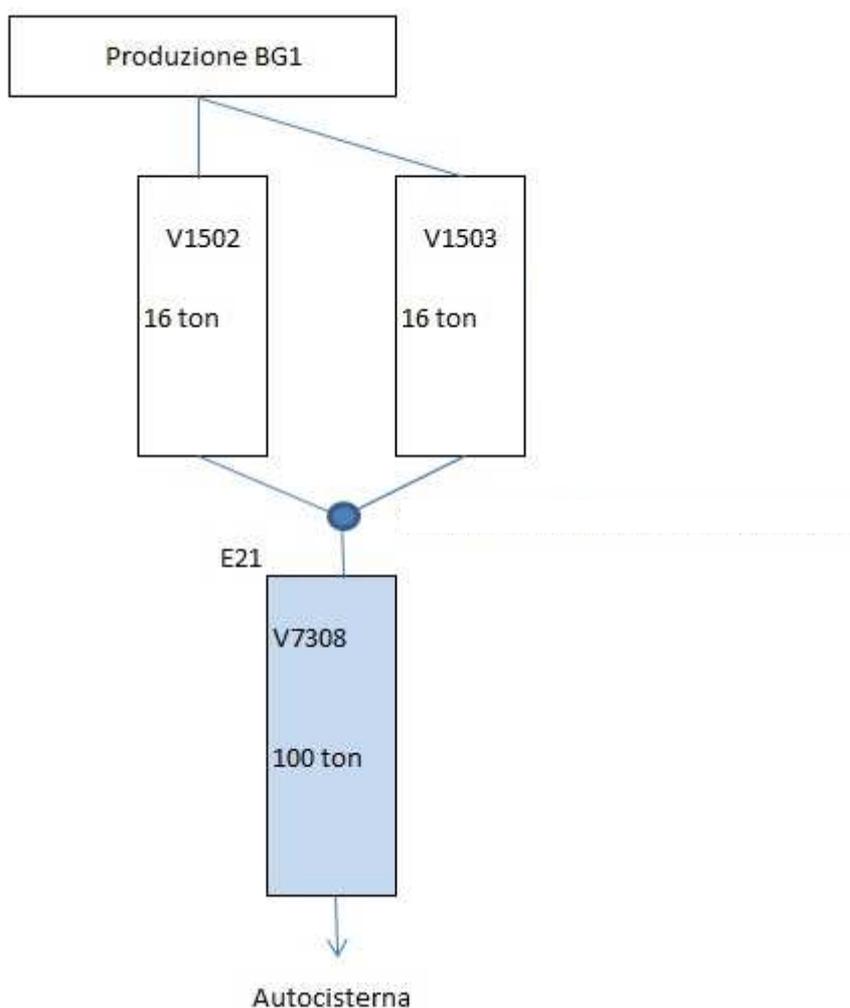


Fig.1

Il polimero proveniente dall'impianto di produzione viene trasferito per caduta alternativamente ai silos interni all'impianto V1502 e V1503 della capacità ciascuno di 16 tons. La funzione di questi silos è quella di permettere la caratterizzazione del polimero prodotto ai fini della conformità qualitativa. Il polimero in specifica viene trasferito pneumaticamente al silo di stoccaggio V7308. I tempi di trasferimento del polimero variano da 40 a 45 minuti.

Sfiati ad impatto significativo

Punto Emissione E22

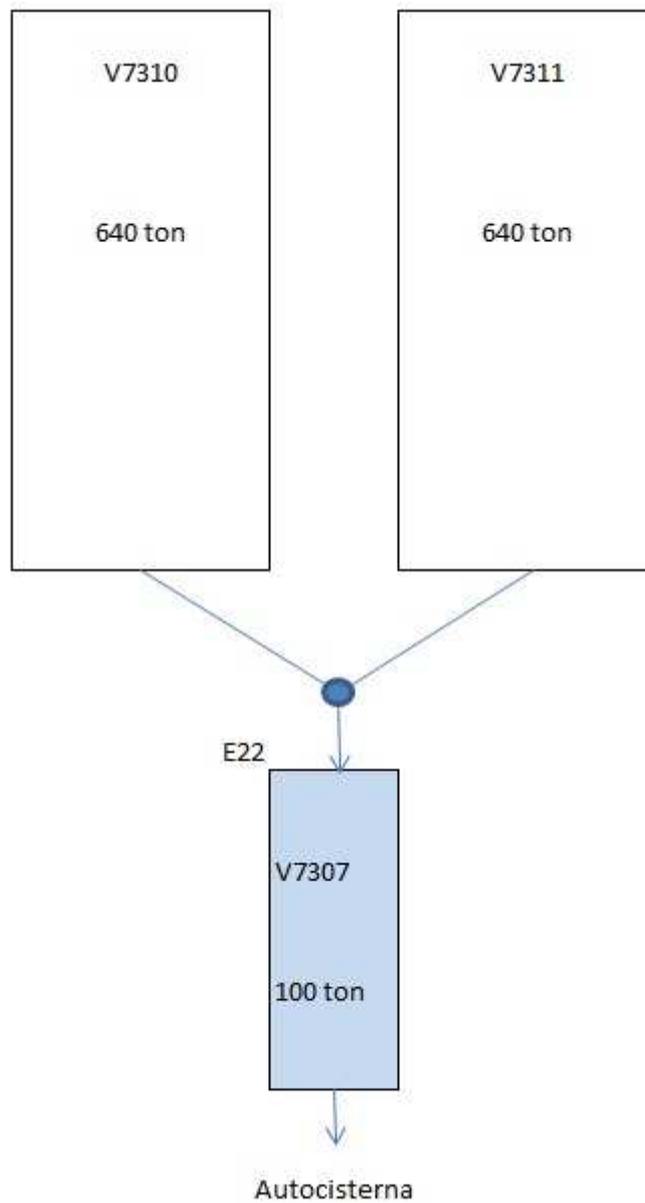


Fig. 2

Il polimero proveniente dai silos stoccaggio V7310 e V7311 sprovvisti di stazione carico in cisterna, viene inviato al silo V7307 per permetterne il carico. I tempi di trasferimento 60 – 90 minuti sono limitati al riempimento della cisterna (circa 30 tons) .

Sfiati ad impatto significativo

Punto Emissione E23

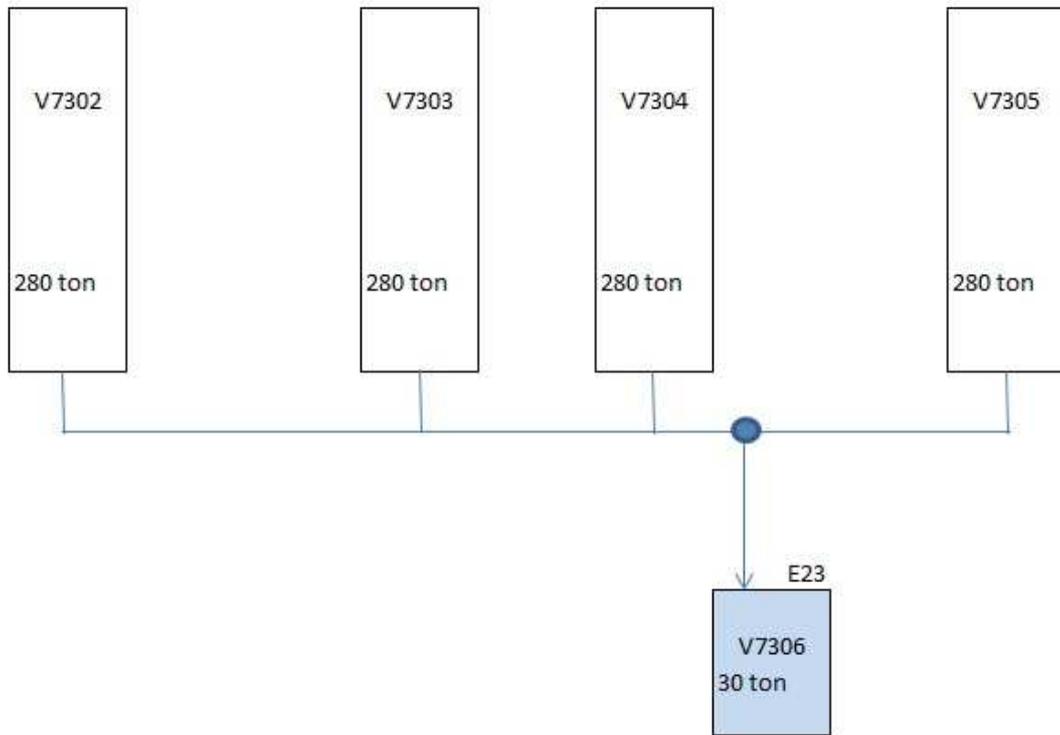


Fig. 3

I silos contenenti polimero (V7302, V7303, V7304 e V7305), possono alimentare il silo V7306 con la capacità di 30 tons, asservito all'insacchitrice. I tempi di trasferimento variano da 70 a 90 minuti.

Sfiati ad impatto significativo

Punti Emissione E38 – E39 – E40

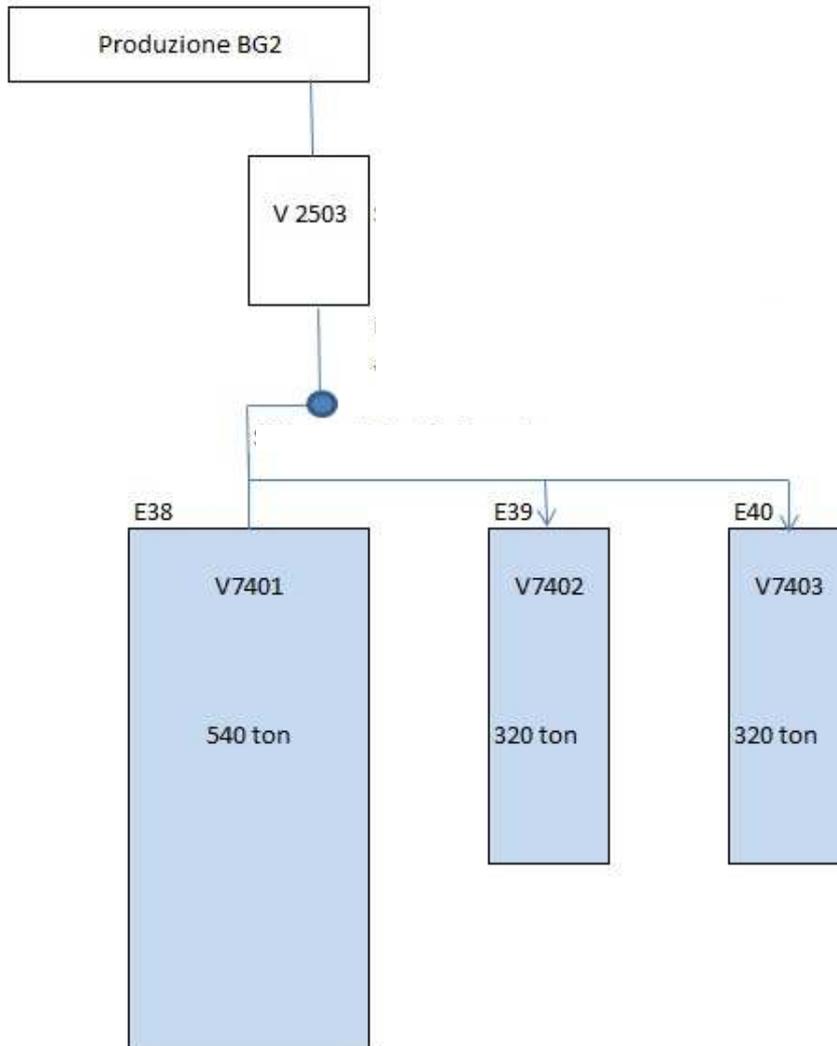


Fig. 4

La produzione dell'impianto BG2 viene inviata per caduta al silo V2503 con capacità di circa 15 tons.

Dal silos un sistema di trasferimento invia il polimero alternativamente ai silos V7401 o V7402 o V7403.

Il flusso d'aria del sistema pneumatico avviene in modo continuo mentre l'alimentazione del polimero è modulata dall'attività della valvola rotativa di carica del granulo nel circuito pneumatico. Tale valvola, poiché è regolata ad una portata superiore a quella di colaggio (pari alla portata oraria di produzione), al momento dello svuotamento del V2503 va in stop, interrompendo il flusso di granulo nel circuito. La marcia continua di caricamento del granulo è molto variabile, comunque in un intervallo tra 15 e 60 minuti.

Sfiati ad impatto significativo

Punto Emissione E53

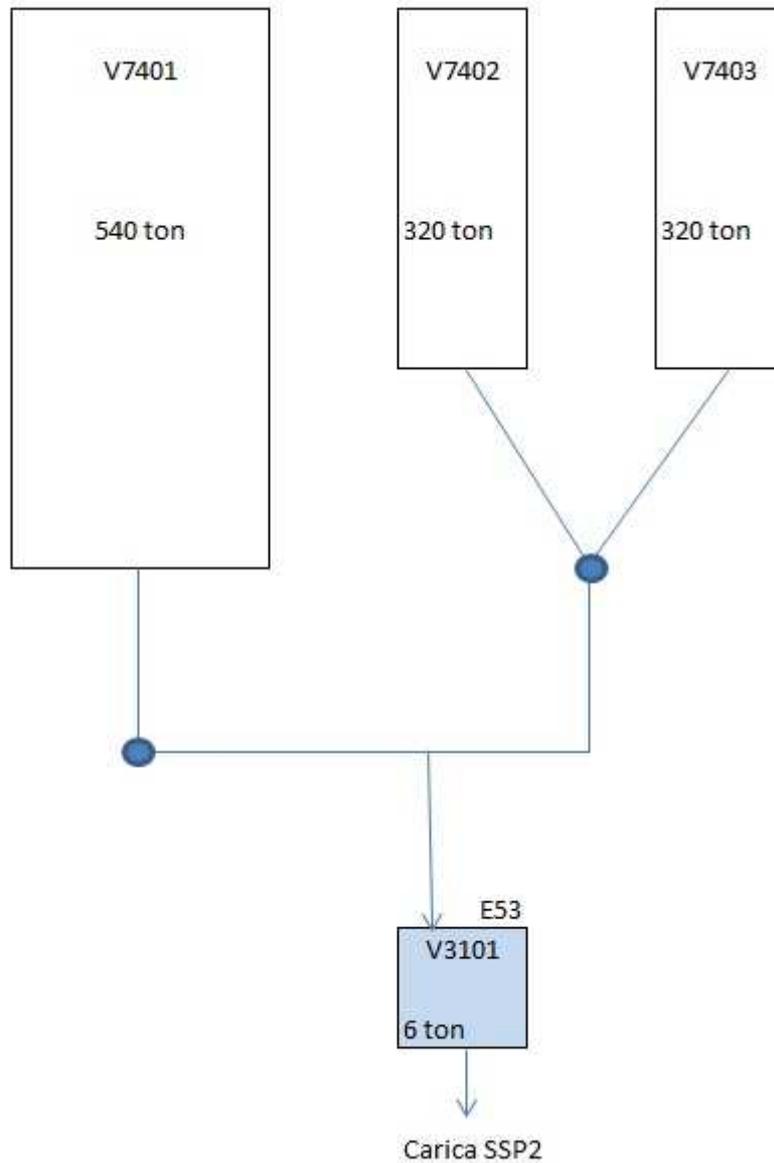


Fig. 5

Il polimero stoccato nei silos V7401, V7402 e V7403, viene inviato al silos di alimentazione dell'impianto SSP2 V3101 di 6 tons di capacità.

I tempi di trasferimento variano da circa 1 ora ad un massimo di 1.5 ore, regolato dal livello di riempimento del V3101.

Sfiati ad impatto significativo

Punti Emissione E49 – E50 – E51 – E52

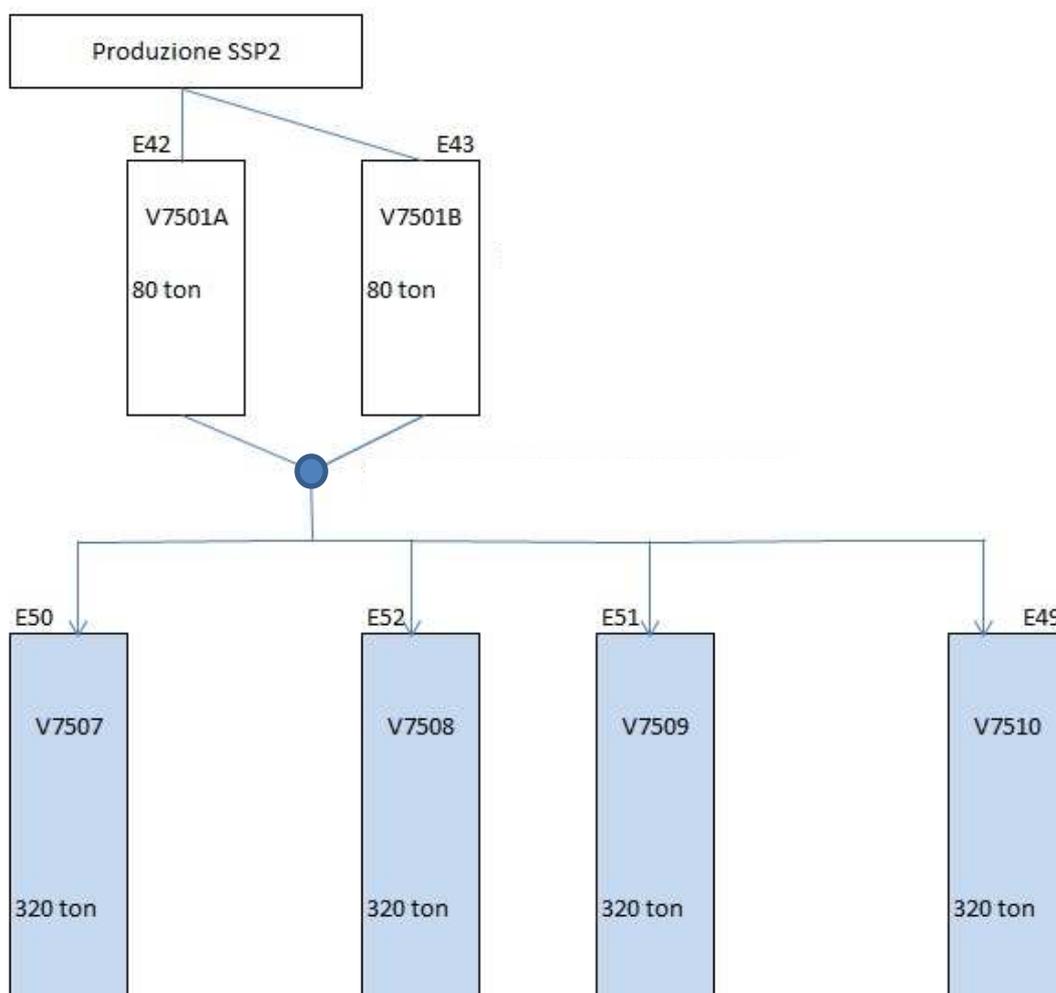


Fig. 6

Il polimero proveniente dall'impianto di produzione SSP2 viene trasferito con sistema pneumatico, alternativamente ai silos V7501A o V7501B della capacità ciascuno di 80 tons. La funzione di detti silo è quella di permettere la caratterizzazione del polimero prodotto ai fini della conformità qualitativa. Il polimero in specifica viene trasferito pneumaticamente ai silos di stoccaggio V7507 o V7508 o V7509 o V7510. Il tempo di trasferimento equivale al tempo di svuotamento del silo di qualità e varia da 3 a 4 ore.

Sfiati ad impatto significativo

Punti Emissione E113 – E114

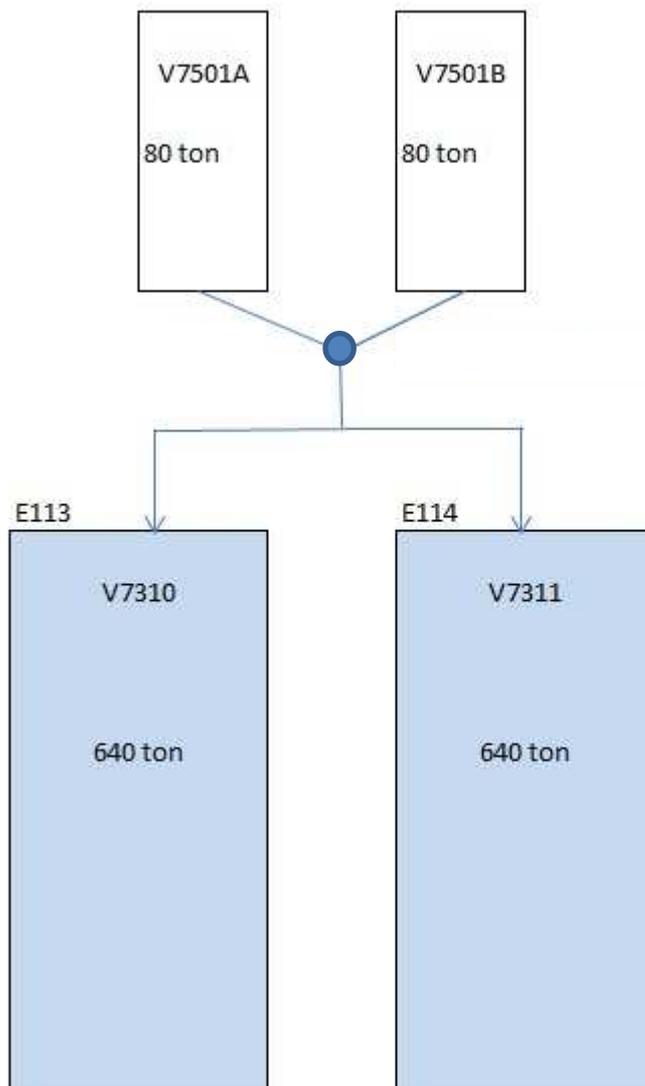


Fig. 7

Il polimero contenuto nei silos di qualità V7501A e V7501B, viene trasferito pneumaticamente ai silos di stoccaggio V7310 e V7311. Il tempo di trasferimento equivale al tempo di svuotamento del silo di qualità e varia da 3 a 4 ore.

nella tabella che segue abbiamo riassunto la stima dei tempi di funzionamento facendo riferimento a ciascun punto di emissione.

Emissione	Vessel	Durata Minuti	
		Min	Max
E21	V7308	40	45
E22	V7307	60	90
E23	V7306	70	90
E38	V7401	15	60
E39	V7402	15	60
E40	V7403	15	60
E49	V7510	180	240
E50	V7507	180	240
E51	V7509	180	240
E52	V7508	180	240
E53	V3101	60	90
E113	V7310	180	240
E114	V7311	180	240

Come si evince dalla tabella, per i punti di emissione: E21, E22, E23, E38, E39, E40 e E53, i tempi di funzionamento complessivi sono inferiori rispetto al periodo minimo necessario per effettuare le tre misure consecutive.

Essendo i tempi di funzionamento complessivi per i citati punti di emissione inferiori rispetto al tempo necessario per effettuare le tre misure consecutive prescritte in AIA, il Gestore procederà quanto prima a richiedere all'Autorità Competente la possibilità di effettuare un unico campionamento. Al fine di supportare tale richiesta, verranno effettuate specifiche campagne di monitoraggio della portata e della concentrazione delle polveri.

Si segnala infine che sulla base di quanto comunicato via PEC, del 13/12/2013 (studio per la riduzione punti emissivi) e del 06/02/2014 (cronoprogramma degli interventi) ed in seguito al Parere Istruttorio conclusivo (Protocollo DVA-000-4633 del 21-02-2014), l'elenco dei punti di emissione sopra riportato è destinato a subire delle variazioni, in particolare:

E39, E40 vengono unificati e rinominati E39+40;

E49, E50, E51, E52 vengono unificati e rinominati E49+50+51+52

E113, E114 vengono unificati i rinominati E113+114

tali variazioni non modificano la logica di funzionamento dei sistemi, pertanto le considerazioni sopra esposte rimangono valide.

In riferimento alle emissioni indicate nella Tab. 3 "Sfiati comunicati sotto soglia di rilevanza", par. 10.3.1 del PIC, pag. 69, è stata svolta medesima analisi a quella descritta a pagg. 4-5 del presente documento. Di seguito si riportano gli schemi di dettaglio.

Sfiati sotto soglia di rilevanza

Punti Emissione E5 – E6 - E7 – E8 – E9 – E10

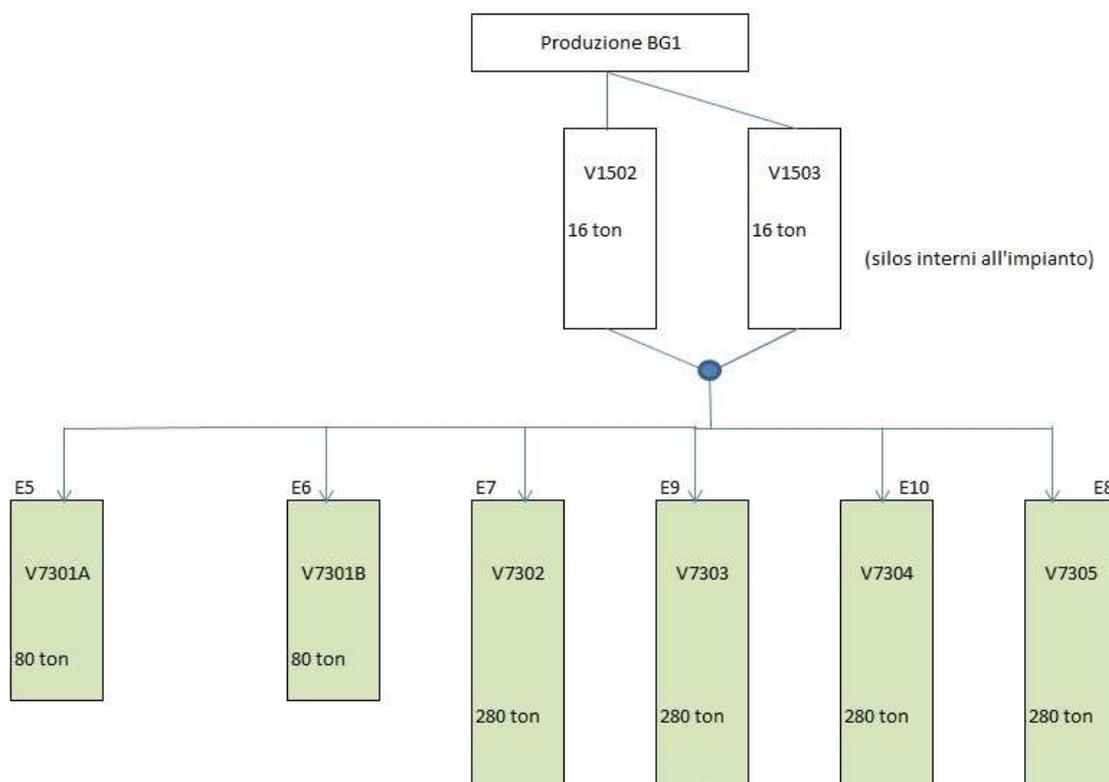


Fig. 8

Il polimero proveniente dall'impianto di produzione viene trasferito per caduta alternativamente ai silos interni all'impianto V1502 e V1503 della capacità ciascuno di 16 tons. La funzione di detti silo è quella di permettere la caratterizzazione del polimero prodotto ai fini della conformità qualitativa. Il polimero in specifica viene trasferito pneumaticamente al silos di stoccaggio V7301A o V7301B o V7302 o V7303 o V7304 o V7305. I tempi di trasferimento del polimero variano da 60 a 90 minuti, equivalenti al tempo di trasferimento di un silo qualità.

Sfiati sotto soglia di rilevanza

Punti Emissione E42 – E43

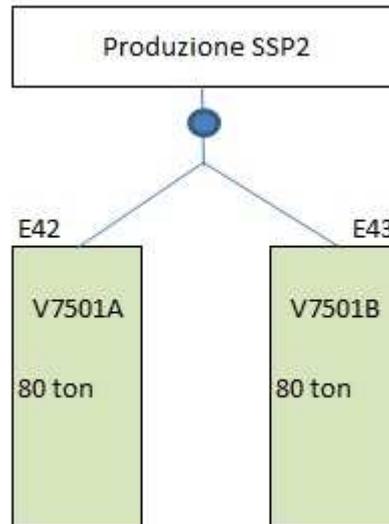


Fig. 9

La produzione proveniente dall'impianto SSP2 viene alternativamente trasferita con sistema pneumatico ai silos di qualità V7501A o V7501B della capacità ciascuno di 80 tons.

La funzione di detti silo è quella di permettere la caratterizzazione del polimero prodotto ai fini della conformità qualitativa.

Il tempo di trasferimento è di circa 5-6 ore pari al tempo di riempimento del silos, sulla base del ritmo produttivo.

Sfiati sotto soglia di rilevanza

Punti Emissione E44 – E45 – E46 – E47

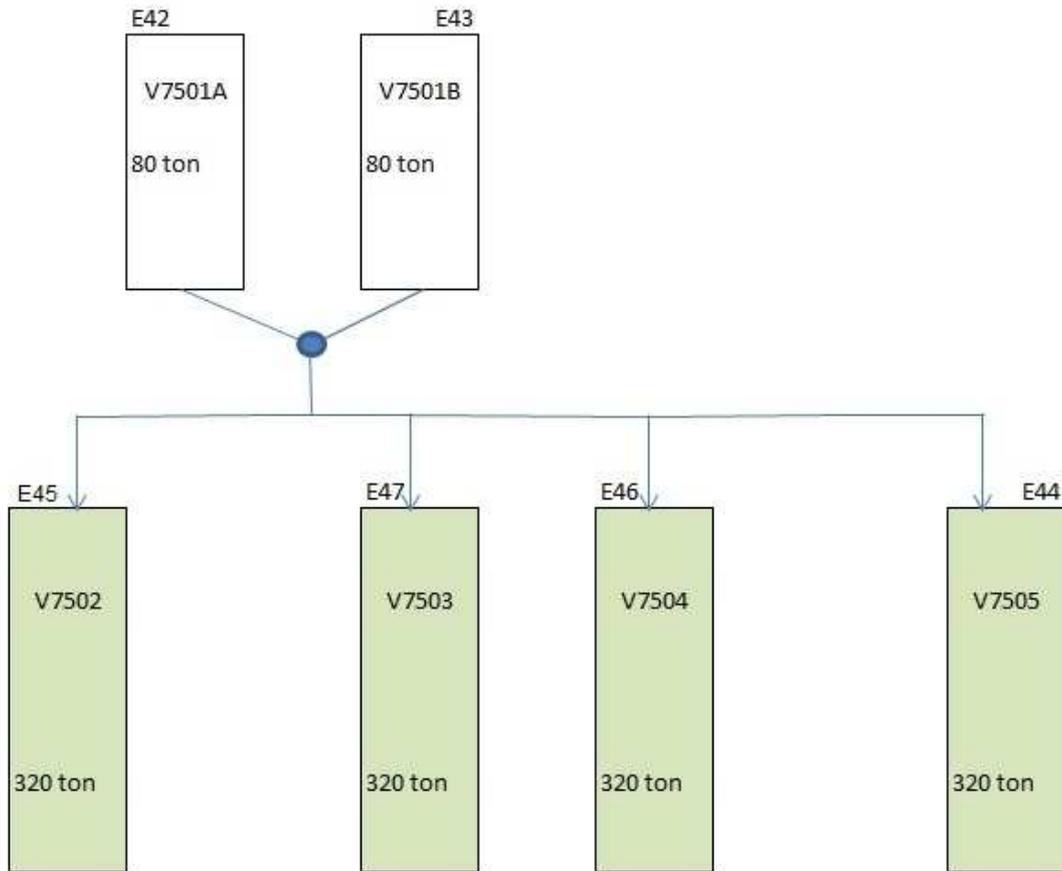


Fig. 10

Il polimero proveniente alternativamente dai silos di qualità V7501A o V7501B viene inviato nei silos di stoccaggio V7502 o V7503 o V7504 o V7505. Il tempo di trasferimento è pari al tempo che occorre per lo svuotamento del silo di qualità e varia tra 3 e 4 ore.

Sfiati sotto soglia di rilevanza

Punto Emissione E48

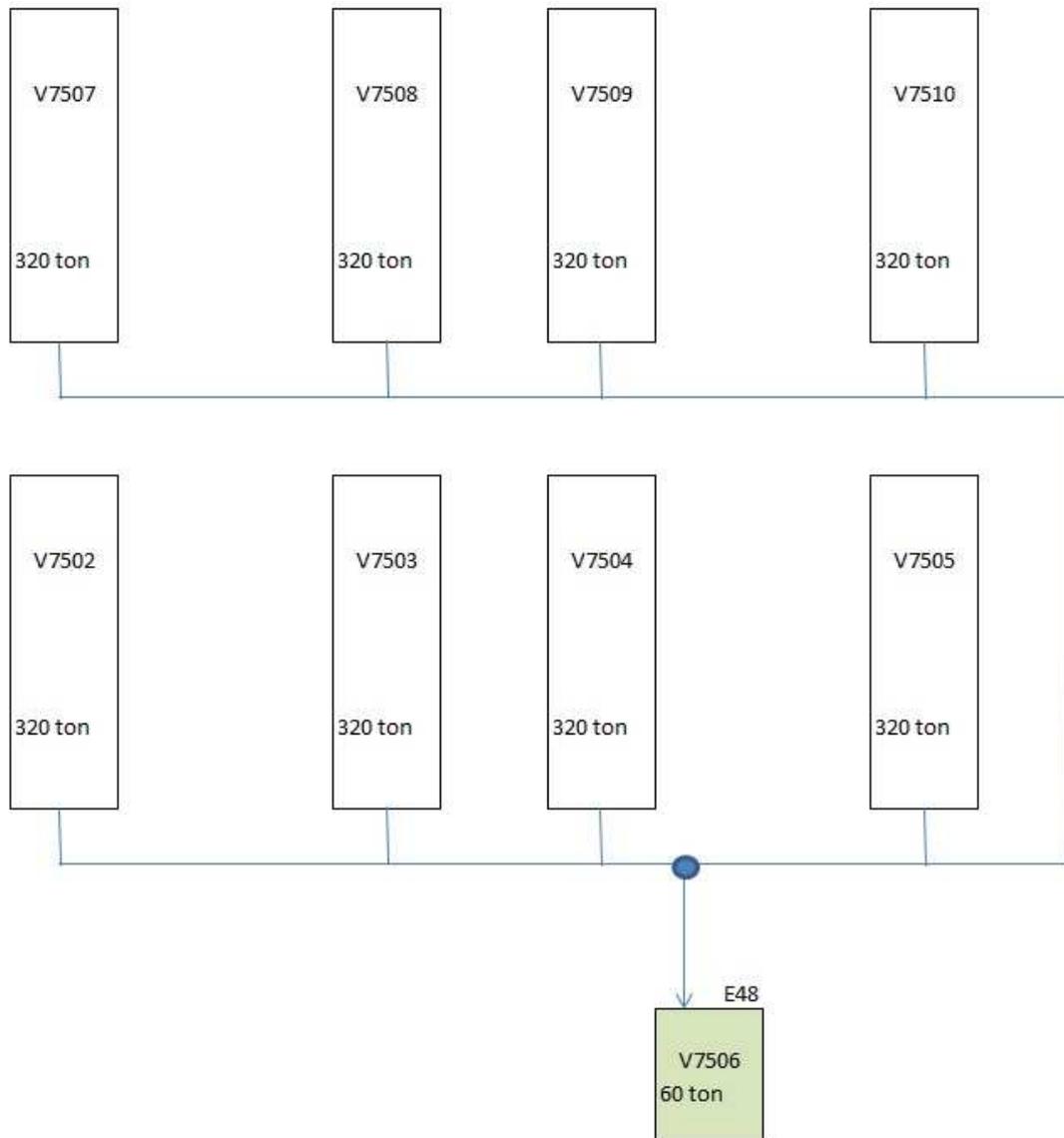


Fig. 11

I silos (V7502, V7503, V7504, V7505, V7507, V7508, V7509 e V7510), possono alimentare il silos V7506 asservito all'insacchitrice con la capacità di 60 tons. I tempi di trasferimento variano da 100 a 120 minuti.

nella tabella che segue abbiamo riassunto la stima dei tempi di funzionamento facendo riferimento a ciascun punto di emissione.

Emissione	Vessel	Durata Minuti	
		Min	Max
E5	V7301A	60	90
E6	V7301B	60	90
E7	V7302	60	90
E8	V7305	60	90
E9	V7303	60	90
E10	V7304	60	90
E42	V7501A	300	360
E43	V7501B	300	360
E45	V7502	180	240
E47	V7503	180	240
E46	V7504	180	240
E44	V7505	180	240
E48	V7506	100	120

Come si evince dalla tabella, per i punti di emissione: E5, E6, E7, E8, E9, E10, E48, i tempi di funzionamento complessivi sono inferiori rispetto al periodo minimo necessario per effettuare le tre misure consecutive.

Essendo i tempi di funzionamento complessivi per i citati punti di emissione inferiori rispetto al tempo necessario per effettuare le tre misure consecutive prescritte in AIA, il Gestore procederà quanto prima a richiedere all'Autorità Competente la possibilità di effettuare un unico campionamento. Al fine di supportare tale richiesta, verranno effettuate specifiche campagne di monitoraggio della portata e della concentrazione delle polveri.

Si segnala infine che sulla base di quanto comunicato via PEC, del 13/12/2013 (studio per la riduzione punti emissivi) e del 06/02/2014 (cronoprogramma degli interventi) ed in seguito al Parere Istruttorio conclusivo (Protocollo DVA-000-4633 del 21-02-2014), l'elenco dei punti di emissione sopra riportato è destinato a subire delle variazioni, in particolare:

E7, E9 vengono unificati e rinominati E7+9;

E8, E10 vengono unificati e rinominati E8+10.

Tali variazioni non modificano la logica di funzionamento dei sistemi, pertanto le considerazioni sopra esposte rimangono valide.

" c) la relazione di equivalenza per i metodi alternativi utilizzati nella verifica delle emissioni in atmosfera di acetaldeide e idrogeno solforato"

Si allega la relazione di equivalenza redatta dal laboratorio incaricato di effettuare le analisi (Allegato 1.A) – "Relazione di Equivalenza predisposta da Laboratorio Prove Eco Chimica Romana Srl").

"d) una nota tecnica che giustifichi il mancato monitoraggio delle emissioni sopra descritte"

Di seguito vengono riportate le emissioni per le quali sono state rilevate mancanze nelle frequenze di monitoraggio.

- **E113/114**

Classificazione	Emissione	Frequenza	Campionamenti PMC sino Aprile 2014
Tab. 2 pag. 68 PIC – Sfiati a impatto significativo	E 113	Semestrale	07/03/2013 27/07/2013
	E 114	Semestrale	07/03/2013 28/07/2013

Trattasi di camini asserviti ai silos V7310 e V7311, tali silos sono di grande capacità, in quanto contengono ciascuno circa 600 tonnellate di prodotto finito e vengono utilizzati per l'immagazzinamento di prodotti per periodi lunghi, come avvenuto nei primi mesi del 2014; in questi casi la frequenza del campionamento può essere allungata, per via dell'inattività del sistema, dal momento che il campionamento ha senso solo durante il caricamento dei silos.

- **E115**

Classificazione	Frequenza	Campionamenti PMC sino Aprile 2014
Tab. 1 pag. 67 PIC – Emissioni di Processo	semestrale	13/03/2014

Trattasi di camino asservito a sfiato estrusore di addizione additivi il cui funzionamento è stato descritto al punto a.

Il campionamento non è stato mai eseguito nel corso del 2013, per via dell'inattività del sistema, in quanto durante le campagne di produzione del polimero barriera nel corso del 2013 non si è mai reso necessario l'utilizzo di prodotto non deumidificato in alimentazione all'estrusore e le condizioni del processo di estrusione non hanno richiesto l'attivazione del sistema di estrazione.

- **E116**

Classificazione	Frequenza	Campionamenti PMC sino Aprile 2014
Tab. 3 pag. 69 PIC - Sfiati comunicati sotto soglia di rilevanza	n.a.	-

La frequenza annuale di monitoraggio non è stata rispettata in quanto la prescrizione **del par. 10.3.1 Emissioni convogliate del PIC** "Per i punti di emissione di cui alle Tabb. 2 e 3 devono essere rispettati i limiti di concentrazione AIA indicati, solo se i rispettivi flussi di massa degli inquinanti superano le soglie di rilevanza. Il gestore dovrà assicurare il controllo delle emissioni con frequenza annuale" è stata interpretata applicabile solo in caso di superamento delle soglie di rilevanza. Detta interpretazione è confermata **al par. 7.1.1 Principali punti di emissione convogliata pag. 16 del PMC** che enuncia "Il Gestore dovrà effettuare il controllo delle emissioni riportate nella tabella seguente con frequenza annuale, se i rispettivi flussi di massa degli inquinanti superano le soglie di rilevanza per la verifica dei valori limite definiti nel Parere Istruttorio Conclusivo". Pertanto considerando che il flusso di massa dell'emissione E116 è al di sotto delle soglie di rilevanza è stata calcolata la stima delle emissioni come riportato al *par. 7.1.2 Emissioni non assoggettate a limiti del PMC*.

L'algoritmo utilizzato è stato il seguente:

dato storico x ore marcia (stimate in base al n° di campagne effettuate nel corso dell'anno)

Di seguito è riportata la stima delle emissioni annue effettuata applicando l'algoritmo sopra riportato:

dato storico (marcia controllata effettuata dal 03/05/2007 al 10/05/2007) x ore marcia (stimate in base al n° di campagne effettuate nel corso dell'anno)

Parametro	Portata Nmc/h	Storico	Ore di funzionamento	Emissione kg/anno
polveri	200	1,4g/h	912	1,4

• **E128**

Classificazione	Frequenza	Campionamenti PMC sino Aprile 2014
Tab. 2 pag. 68 PIC – Sfiati a impatto significativo	semestrale	05/03/2013

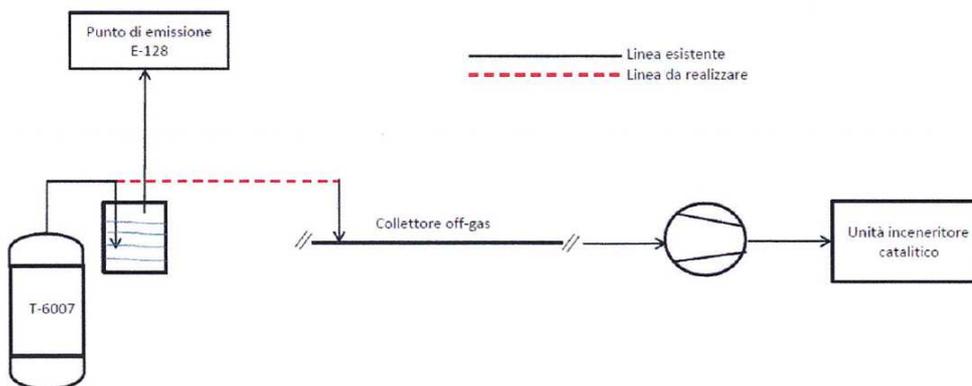
In adempimento alla prescrizione del paragrafo 10.3.4 pag. 73 del Parere Istruttorio Conclusivo, parte integrante dell'autorizzazione integrata ambientale, è stato presentato al MATTM e ISPRA studio per la riduzione dei punti emissivi, trasmesso via PEC il 13/12/2013 ns. rif. 71-13 del 13/12/2013 ; lo studio prevedeva l'eliminazione del punto di emissione E128.

A seguito di una definizione del cronoprogramma degli interventi previsti per la riduzione dei punti emissivi, è stata trasmessa documentazione integrativa al MATTM e alla Commissione Istruttoria AIA-IPPC ns. rif. 42-14 del 06/02/2014 trasmessa via PEC il 06/02/2014, in cui veniva riportato che l'intervento di eliminazione era stato effettuato.

Si riporta stralcio dello studio.

Si riportano di seguito degli schemi esplicativi per gli interventi da realizzare sui punti di emissione che prevedono convogliamenti a scrubber ed unità off-gas.

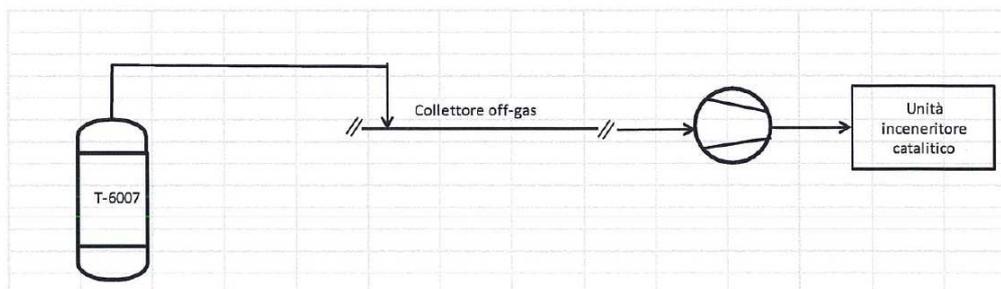
- **E 128:** nella figura seguente viene evidenziata la situazione attuale e quella pianificata.



Configurazione attuale: I vapori della miscela Acqua/THF proveniente dal T-6007, vengono abbattuti mediante guardia idraulica, i vapori rimanenti vengono convogliati all'atmosfera mediante l'emissione E128.

Configurazione pianificata: i vapori della miscela Acqua/THF, possono essere intercettati prima dell'abbattimento e convogliati, utilizzando la linea indicata in rosso, all'unità inceneritore catalitico di BG1 (A-1901) eliminando di fatto l'emissione.

In seguito all'intervento la situazione attuale è riportata nella figura sottostante:



- **E132, E133, E134**

Classificazione	Frequenza	Campionamenti PMC sino Aprile 2014
Tab. 2 pag. 68 PIC – Sfiati a impatto significativo	Trimestrale	-

Questi punti di emissione erano stati autorizzati precedentemente rispetto al rilascio AIA, a seguito della domanda di aggiornamento ai sensi dell'articolo 269 comma 8 D.Lgs. 152/06 per modifiche sostanziali concernenti l'installazione di nuovi camini presentata dalla M&G Polimeri Italia S.p.A. alla Provincia di Frosinone. La richiesta di autorizzazione era relativa a diversi punti di emissione di nuova introduzione o soggetti a modifica, generati dal progetto di riconversione dell'impianto di processo denominato BG1.

Essendo nel periodo intercorrente tra la presentazione della richiesta di AIA e il rilascio dell'Autorizzazione, tale progetto di riconversione è stato sottoposto all'Ente competente mediante la compilazione della scheda C, come meglio spiegato al punto successivo.

Tutti punti autorizzati sono stati inclusi nell'AIA.

A differenza di tutti gli altri punti di emissione realizzati, quelli relativi ai 3 silos in questione non sono mai stati realizzati, in quanto i silos stessi non sono stati installati.

"Infine si ritiene necessario che il gestore definisca quali sono le emissioni autorizzate per le quali allo stato attuale e, presumibilmente fino a scadenza dell'AIA, non è prevista l'attivazione per impianto fermo, in particolare quelle relative all'impianto SSP1, relativamente al quale si ritiene necessario la presentazione di uno schema sintetico del processo con la chiara identificazione e descrizione dei camini asserviti"

Con riferimento all'impianto SSP1 è utile un riepilogo sintetico delle fasi precedenti il rilascio dell'AIA:

Nel 2007 è stata presentata Domanda Autorizzazione Integrata Ambientale prot. MATTM DSA-2007-0009526 del 29/03/2007; l'assetto impiantistico riportato prevedeva la produzione di PET con due linee BG1/SSP1 e BG2/SSP2.

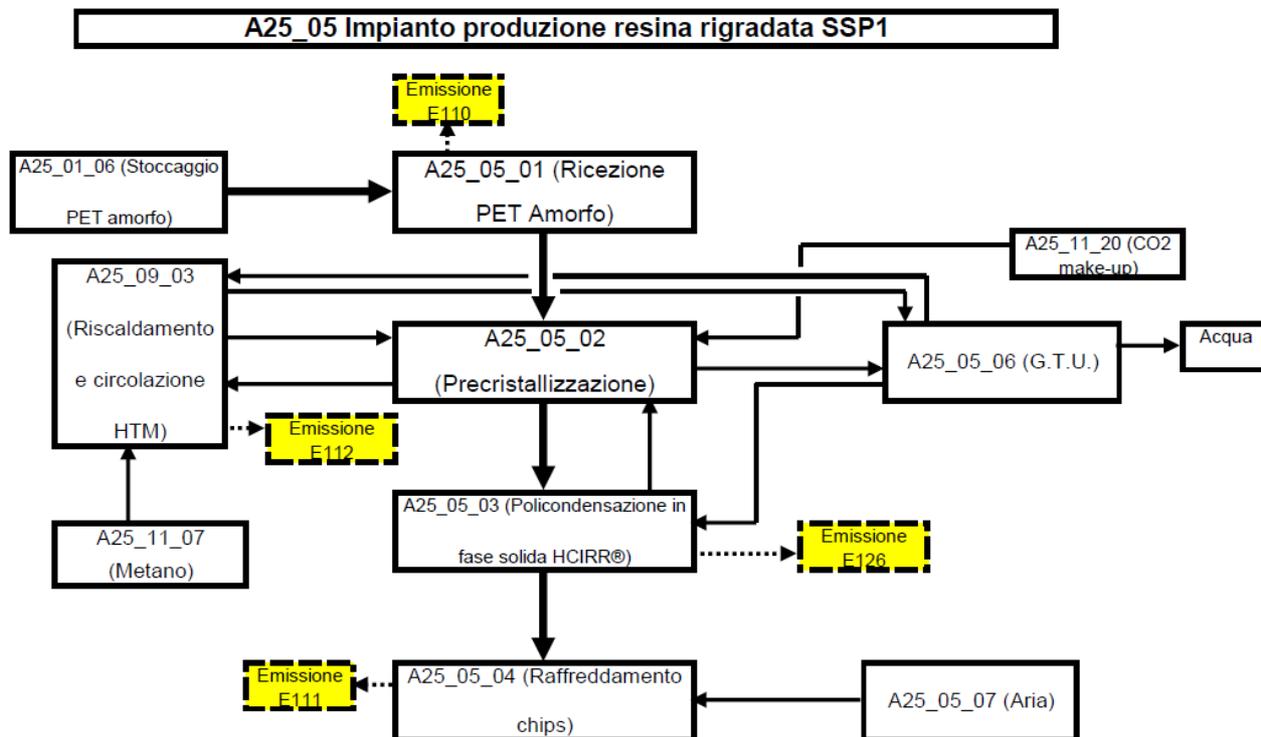
Il 20/01/2011 presso la sede dell'ISPRA si è tenuto un incontro tra il Gruppo Istruttore della Commissione Istruttoria AIA-IPPC e il Gestore M&G Polimeri Italia S.p.A..

In quella sede è stata comunicata l'intenzione del Gestore di effettuare una modifica dell'impianto BG1. Lo stesso si è impegnato a compilare e presentare la scheda C della domanda di AIA e ad aggiornare le schede ad essa correlate.

In data 25/03/2011 la M&G Polimeri Italia trasmette la scheda C della domanda di AIA e l'aggiornamento delle schede ad essa correlate con nuovo assetto impiantistico, prot. MATTM DVA-2011-0007745 del 31/03/2011. La nuova configurazione impiantistica riportata prevedeva la produzione di PET con la linea BG2/SSP2, la riconversione dell'impianto BG1 per la produzione di un diverso polimero e della possibilità di utilizzo dell'impianto SSP1 in alternativa all'impianto SSP2, possibilità che non si è mai realizzata.

L'assetto produttivo dell'impianto BG1, a seguito della modifica, è riportato nella sezione 6 del PIC.

Si riporta lo schema sintetico del processo produttivo dell'impianto SSP1 come da Vostra richiesta:



I camini asserviti direttamente all'impianto SSP1 sono i seguenti:

Camino	Dispositivi tecnici di provenienza	Classificazione
E110	Sfiato silo carica PET amorfo V-3801	Tab. 2 pag. 68 PIC – Sfiati a impatto significativo
E111	Aria raffreddamento chips K-3808	Tab. 1 pag. 67 PIC – Emissioni di Processo
E112	Forno F-3801 (SSP1)	Tab. 1 pag. 67 PIC – Emissioni di Processo
E126	Sfiato valvola di sicurezza R-3801	Tab. 4 pag. 70 PIC – ulteriori sfiati a impatto poco significativo

Sulla base dell'attuale assetto impiantistico, e presumibilmente fino alla scadenza dell'AIA, non è prevista l'attivazione dell'impianto SSP1 e quindi delle emissioni sopra indicate.

"Relativamente alla gestione delle aree di deposito temporaneo è necessario che il gestore delimiti e separi le aree di deposito dei rifiuti in ragione della diversa tipologia di rifiuti, delimiti e separi le aree di deposito temporaneo dallo stoccaggio di materie prime o da altre aree di impianto e che apponga per ciascuna area opportuna cartellonistica identificativa dell'area, rispondente a quanto indicato nella planimetria aggiornata. Tali interventi dovranno essere effettuati e opportunamente documentati entro 30gg dalla ricezione della diffida"

Di seguito, per ciascuna area, si riporta la documentazione fotografica prodotta ad intervento eseguito.



Realizzate pareti divisorie in aggiunta alla delimitazione definita dal cartone, aggiunto cartello di identificazione area in aggiunta alla cartellonistica di identificazione rifiuto.



Aggiunto cartello identificazione area in aggiunta al cartello identificazione rifiuti.



Aggiunto cartello identificazione area in aggiunta al cartello identificazione rifiuti.



Realizzate pareti divisorie in aggiunta alla delimitazione definita dai sacconi, aggiunto cartello di identificazione area in aggiunta al cartello identificazione rifiuti.



Realizzate pareti divisorie in aggiunta alla delimitazione definita dai contenitori, aggiunto cartello di identificazione area in aggiunta ai cartelli identificazione rifiuti.



Realizzate delimitazione fisica con rete e paletti, aggiunto cartello di identificazione area in aggiunta al cartello di identificazione rifiuti già esistenti.



Aggiunto cartello identificazione area in aggiunta ai cartelli identificazione rifiuti già esistenti; aggiunti, alle già esistenti targhette identificative presenti su ciascun contenitore, cartelli identificazioni rifiuti per ciascun ripiano.



Realizzate pareti divisorie in aggiunta alla spaziatura già esistente costituita dalle vasche di contenimento dei fusti, aggiunto cartello di identificazione area in aggiunta ai cartelli di identificazione rifiuti già esistenti.



Aggiunto cartello identificazione area ed identificazione rifiuto



Aggiunto cartello

identificazione area; realizzata delimitazione fisica con pannelli in aggiunta all'esistente delimitazione realizzata tramite segnaletica a terra; aggiunti cartelli di identificazione rifiuti sui lati dei pannelli in aggiunta ai già esistenti cartelli posizionati in alto in corrispondenza dell'area.



Realizzata delimitazione fisica in aggiunta all'esistente delimitazione realizzata tramite segnaletica a terra.



Realizzata delimitazione fisica in aggiunta all'esistente delimitazione realizzata tramite segnaletica a terra; aggiunti cartelli di identificazione rifiuti sui lati dei pannelli, in aggiunta ai già esistenti cartelli posizionati in alto in corrispondenza dell'area.