



*Ministero dell' Ambiente
e della Tutela del Territorio
e del Mare*

DIREZIONE GENERALE PER LE VALUTAZIONI AMBIENTALI

IL DIRETTORE GENERALE



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

U.prot DVA - 2013 - 0029283 del 13/12/2013

Pratica N.

Rif. Mittente:

Esseco S.r.l.
Via San Cassiano, 99
S.Martino di Trecate
28069 Trecate (NO)
fax:0321 790368
essecogestore@legalmail.it

e p.c. ISPRA
Via V. Brancati 48
00144 Roma
fax: 06 50072450
protocollo.ispra@ispra.legalmail.it

**OGGETTO: Trasmissione parere istruttorio conclusivo della domanda AIA
presentata da Esseco S.r.l.- stabilimento di san martino di trecate -
procedimento di modifica ID 61/384**

In merito alle istanze di modifica non sostanziale dell' Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata il 28/03/2011 con decreto n. DVA-DEC-2011-0000120, relative alla produzione di Na₂ SO₃ a partire da Na₂ CO₃ in alternativa a NaOH e per la produzione di Deicer Safegrip FR, si trasmette copia conforme del Parere Istruttorio reso dalla Commissione IPPC.

Al riguardo si invita codesta Società a prendere atto di quanto accolto e richiesto dalla Commissione IPPC nel sopracitato Parere Istruttorio.

Il parere viene trasmesso anche ad ISPRA perché ne tenga debito conto nello svolgimento delle attività di controllo.

IL DIRETTORE GENERALE
(Dott. Mariano Grillo)

Il Dirigente: Dott. Giuseppe Lo Presti
Ufficio Mittente: Divisione IV - Rischio Rifiuti/AIA
Funzionario responsabile: milillo.antonio@minambiente.it

DVA-4RI-AIA-08_2013-0181.DOC



*Ministero dell' Ambiente
e della Tutela del Territorio e del Mare*
Commissione istruttoria per l'autorizzazione
integrata ambientale - IPPC



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

E.prot DVA-2013-0028893 del 11/12/2013

CEIPPE-00-2013-0002283

del 09/12/2013

Ministero dell'Ambiente e della Tutela
del Territorio e del Mare
Direzione Generale Valutazioni Ambientali
c.a. dott. Giuseppe Lo Presti
Via C. Colombo, 44
00147 Roma

Pratica N.

Ref. Mittente:

OGGETTO: Trasmissione parere istruttorio conclusivo della domanda AIA presentata da Esseco S.r.l. - Stabilimento Esseco di San Martino di Trecate - procedimento di modifica ID 61/384

In allegato alla presente, ai sensi dell'art. 6 comma 1 lettera b del Decr. 153/07 del Ministero dell'Ambiente relativo al funzionamento della Commissione, si trasmette il Parere Istruttorio Conclusivo.

Il Presidente della Commissione IPPC
Ing. Dario Ticali

All. c.s.





Commissione Istruttoria IPPC
ESSECO S.r.l. di S. Martino di Trecate (NO)

PARERE ISTRUTTORIO CONCLUSIVO

Istanza di Modifica non Sostanziale al Decreto autorizzativo DVA-DEC-2011-0000120 del 28/03/2011 dello stabilimento ESSECO S.r.l. di S. Martino di Trecate (NO)
“Produzione di Na_2SO_3 a partire da Na_2CO_3 in alternativa a NaOH”
(id. MATTM-DVA 61/384.a)

Istanza di Modifica non Sostanziale al Decreto autorizzativo DVA-DEC-2011-0000120 del 28/03/2011 dello stabilimento ESSECO S.r.l. di S. Martino di Trecate (NO)
“Produzione di Deicer SAFEGRIP FR”
(id. MATTM-DVA 61/384.b)

Gestore	ESSECO S.r.l.
Località	S. Martino di Trecate (NO)
Gruppo Istruttore	Paolo Ceci - referente
	Ing. Marco Antonio Di Giovanni
	Prof. Antonio Mantovani
	Ing. Roberta Baudino – Regione Piemonte
	Arch. Luigi Iorio - Provincia di Novara
	Ing. Marco Cigolotti– Comune di Trecate

115



Commissione Istruttoria IPPC
ESSECO S.r.l. di S. Martino di Trecate (NO)

- Vista la lettera del Presidente della Commissione IPPC, prot. CIPPC 00-2012-000265 del 23 aprile 2012, che assegna l'istruttoria per l'autorizzazione integrata ambientale della Soc. ESSECO S.r.l. – stabilimento di S. Martino di Trecate (NO) al Gruppo Istruttore così costituito:
 - Paolo Ceci - Referente GI;
 - Marco Antonio Di Giovanni;
 - Antonio Mantovani.
- Preso atto che con comunicazioni trasmesse al Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare sono stati nominati, ai sensi dell'art. 5, comma 9, del decreto legislativo n. 59 del 2005, i seguenti rappresentanti regionali, provinciali e comunali:
 - Ing. Roberta Baudino – Regione Piemonte;
 - Arch. Luigi Iorio - Provincia di Novara;
 - Ing. Marco Cigolotti– Comune di Trecate.
- Vista la nota del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare U.prot. DVA-2012-0018015 del 25/07/2012 avente ad oggetto “*ESSECO S.r.l. – Comunicazione di avvio del procedimento ai sensi degli artt. 7 e 8 della Legge 241/90, ai sensi del D.lgs. 152/06 come modificato dal D.Lgs. 128/10, relativamente alle due modifiche di Autorizzazione Integrata Ambientale.*” (**ID 61/384**), acquisita dalla Commissione con prot. CIPPC-00-2012-000876 del 01/08/2012, con cui si trasmetteva la comunicazione del gestore del 13/06/2012, relativa a :
 - l'avvio della produzione di Solfito di Sodio (Na_2SO_3) a partire da Carbonato di Sodio (Na_2CO_3) quale alternativa, a seconda delle condizioni e delle disponibilità del mercato, alla Soda Caustica (NaOH) [**id. 61/384.a**];
 - l'avvio della produzione di Deicer SAFEGRIP FR [**id. 61/384.b**].
- Visto il parere istruttorio allegato al Decreto di autorizzazione all'esercizio DVA-DEC-2011-0000120 del 28/03/2011 dello stabilimento ESSECO S.r.l. di S. Martino di Trecate (NO).
- Visti e condivisi i contenuti della relazione istruttoria predisposta da ISPRA il 13/09/2012 acquisita dalla Commissione con prot. CIPPC-00-2012-001047 del 13/09/2012 (**id. 61/384**).
- Visti i contenuti del PMC predisposto da ISPRA il 27/11/2013 acquisito dalla Commissione con prot. CIPPC-00-2013-0002186 del 27/11/2013 (**id. 61/384**).
- Visto il verbale della Riunione Plenaria della Commissione IPPC del 4 luglio 2012, acquisito n prot. CIPPC-00-2012-0001557 del 29/11/2012
- Viste le pertinenti disposizioni in materia di autorizzazione integrata ambientale contenute nel D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii..
- Vista l'e-mail di trasmissione del Parere Istruttorio inviato per approvazione in data 14/11/2013 dalla segreteria IPPC al Gruppo Istruttore avente prot. n. CIPPC 00-2013-0002104 del 14/11/2013.

2/15



Commissione Istruttoria IPPC
ESSECO S.r.l. di S. Martino di Trecate (NO)

- Vista l'e-mail del rappresentante regionale del GI, acquisita agli atti della Commissione con prot. CIPPC-00-2013-0002261 del 05/12/2013

Considerato
per quanto attiene il procedimento id. 61/384.a

- che la produzione di Solfito di Sodio a partire da Na_2CO_3 è per il gestore da ritenersi alternativa all'attuale produzione di Solfito di Sodio prodotta a partire da NaOH , in relazione alle condizioni ed alle disponibilità del mercato dei due prodotti di partenza, e pertanto la capacità di produzione del Solfito di Sodio rimarrà invariata;
- che l'impianto di produzione sarà il "vecchio" impianto SA2 integrato da nuove apparecchiature che consentiranno l'utilizzo anche della soda carbonata. Tali modifiche saranno realizzate presso la vicina area in cui attualmente insiste l'impianto del Solfato Basico di Cromo che, come già specificato nell'istanza AIA, risulta fuori servizio a tempo indeterminato e in stato di sicurezza. Pertanto la variante proposta dal gestore comporta la dismissione definitiva dei "vecchi" impianti inutilizzati e conseguente riutilizzo dell'area.
- il quadro di raffronto delle caratteristiche chimico-fisiche del carbonato di sodio e della soda caustica;
- che, come evidenziato dal gestore nella scheda C.2 "Sintesi delle Variazioni" allegata all'istanza, non sono previste variazioni, ne tanto meno incrementi de:
 - o i consumi delle risorse idriche;
 - o la produzione di energia;
 - o i combustibili utilizzati;
 - o le fonti di emissioni in atmosfera di tipo convogliato;
 - o gli scarichi idrici;
 - o le emissioni in acqua;
 - o le aree di stoccaggio dei rifiuti
 - o gli odori
 - o le altre tipologie di inquinamento;
- che, come evidenziato dal gestore nella scheda C.2 "Sintesi delle Variazioni" allegata all'istanza, non sono previste variazioni significative de:
 - o i consumi di energia (le nuove potenze installate vanno a sostituire quelle precedentemente



Commissione Istruttoria IPPC
ESSECO S.r.l. di S. Martino di Trecate (NO)

- dedicate alla produzione di solfito di sodio via soda caustica - 7 pompe e 5 agitatori);
- le emissioni in atmosfera di tipo convogliato (incremento trascurabile delle emissioni di CO₂ convogliate al preesistente punto E7);
- le emissioni in atmosfera di tipo non convogliato (sostanze a ridotta tensione di vapore);
- le aree di stoccaggio di materie prime, prodotti e intermedi;
- che la nuova produzione non genererà codici CER aggiuntivi, ma solo un incremento nella produzione del codice CER 150202* - *Assorbenti, materiali filtranti (inclusi i filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose.* Tale incremento è stimato pari a 7,5 t/anno rispetto alle 10 Mton/anno di cui al Decreto di autorizzazione all'esercizio DVA-DEC-2011-0000120 del 28/03/2011. Il codice in questione continuerà ad essere gestito con le stesse modalità di Deposito Temporaneo e stoccato nell'area denominata A1;

Considerato
per quanto attiene il procedimento id. 61/384.b

- quanto dichiarato dal gestore con nota del 24/08/2009, acquisita dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare con E.prot. DSA-2009-0022842 del 28/08/2009, in merito al “nuovo” stoccaggio di prodotti *runway deicer* (destinati al *de-icing* delle piste aeroportuali) presso lo stabilimento ESSECO S.r.l. di S. Martino di Trecate (NO), e relativa dichiarazione di “non pericolosità per l'ambiente e l'uomo” dei prodotti stoccati e di non assoggettabilità delle attività ad essi associate al D.Lgs. 59/2005 – ora sostituito dal D.Lgs. 152/2006;
- quanto dichiarato dal gestore con nota del 02/02/2010, acquisita dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare con E.prot. DVA-2010-0004179 del 16/02/2010, in merito al dettaglio (volumetrie ed identificazione serbatoi) del “nuovo” stoccaggio di prodotti *runway deicer* presso lo stabilimento ESSECO S.r.l. di S. Martino di Trecate (NO);
- il quadro delle caratteristiche chimico-fisiche delle “nuove” sostanze introdotte;
- che, come evidenziato dal gestore nella scheda C.2 “Sintesi delle Variazioni” allegata all'istanza, non sono previste variazioni, ne tanto meno incrementi de:
 - i consumi delle risorse idriche;
 - la produzione di energia;
 - i combustibili utilizzati;
 - le fonti di emissioni in atmosfera di tipo convogliato;

4 / 15



Commissione Istruttoria IPPC
ESSECO S.r.l. di S. Martino di Trecate (NO)

- gli scarichi idrici;
 - le emissioni in acqua;
 - le aree di stoccaggio dei rifiuti
 - gli odori
 - le altre tipologie di inquinamento;
- che, come evidenziato dal gestore nella scheda C.2 “Sintesi delle Variazioni” allegata all’istanza, non sono previste variazioni significative de:
- i consumi di energia;
 - le emissioni in atmosfera di tipo non convogliato (sostanze a ridotta tensione di vapore);
 - le aree di stoccaggio di materie prime, prodotti e intermedi;
- che gli unici rifiuti prodotti dalla nuova attività saranno i fusti ed i fustini vuoti delle materie prime, codice CER 150110* (*imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze*) e i filtri assorbenti, codice CER 150202* (*Assorbenti, materiali filtranti (inclusi i filtri dell’olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose*). Peraltro la produzione di Deicer Safegrip FR è stagionale e fortemente dipendente dalla richiesta del mercato; risulta, quindi, difficile per il gestore stimare le quantità di rifiuti prodotti annualmente, ma garantisce comunque che non saranno tali da modificare significativamente le quantità già movimentate. I codici in questione continueranno ad essere gestiti con le stesse modalità di Deposito Temporaneo e stoccati nell’area AREA 1 dedicata ai rifiuti pericolosi – nella documentazione allegata all’istanza di AIA i rifiuti con codice CER 150110* erano dichiarati stoccati in area 4;

**Considerato
inoltre**

- che verranno installate 10 nuove pompe e 5 nuovi agitatori (7 pompe e i 5 agitatori andranno a sostituire potenze già installate), che comporteranno emissioni sonore non significative per quanto attiene la loro capacità di variare il Clima Acustico sul territorio circostante. In particolare le variazioni sono state stimate dal gestore (rif. allegato D.8 all’istanza) come riportato nella seguente tabella:

Recettore	Rumore ambientale attuale dB(a)		Rumore ambientale atteso dB(a)		Limite di immissione dB(A)	
	Diurno	Notturmo	Diurno	Notturmo	Diurno	Notturmo
E1	59.2	52.9	59.2	53.0	70	60
E2	58.5	49.9	58.5	50.1	60	50



Commissione Istruttoria IPPC
ESSECO S.r.l. di S. Martino di Trecate (NO)

Recettore	Rumore ambientale attuale dB(a)		Rumore ambientale atteso dB(a)		Limite di immissione dB(A)	
	Diurno	Notturmo	Diurno	Notturmo	Diurno	Notturmo
E3	50.9	52.2	51.0	52.3	70	60
E4	49.9	49.5	50.1	49.7	60	50
E5	51.8	42.3	51.8	42.5	60	50

- quanto previsto dal punto 3 dell'allegato B al DM 16 marzo 1998 "*Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico*", in merito agli arrotondamenti allo 0,5 dei dB(A) misurati;
- che le dichiarazioni rese dal Gestore costituiscono, ai sensi e per gli effetti dell'articolo 3 della Legge 7 agosto 1990, n. 241 e successive modifiche ed integrazioni, presupposto di fatto essenziale per il rilascio del presente parere istruttorio conclusivo e le condizioni e prescrizioni ivi contenute. La non veridicità, falsa rappresentazione o l'incompletezza delle informazioni fornite nelle dichiarazioni rese dal Gestore possono comportare, a giudizio dell'autorità competente, un riesame del presente parere, fatta salva l'adozione delle misure cautelari ricorrendone i presupposti.

**il Gruppo Istruttore
ritiene**

1. che l'avvio della produzione di Solfito di Sodio (Na_2SO_3) a partire da Carbonato di Sodio (Na_2CO_3) quale alternativa, a seconda delle condizioni e delle disponibilità del mercato, alla Soda Caustica (NaOH) [id. 61/384.a] non comporti effetti negativi e significativi sull'ambiente, pertanto la "modifica" risulta non sostanziale ed è accolta; la tariffa versata risulta altresì congrua;
2. che l'avvio della produzione di Deicer SAFEGRIP FR [id. 61/384.b] non comporti effetti negativi e significativi sull'ambiente, pertanto la "modifica" risulta non sostanziale ed è accolta; la tariffa versata risulta altresì congrua;
3. che in relazione all'avvio delle "modifiche" di cui ai precedenti punti 2. e 3. il gestore debba:
 - a. aggiornare la scheda B.11.2, con particolare riferimento all'area di stoccaggio dei rifiuti classificati con codice CER 150110*, e trasmetterla all'Autorità Competente e di Controllo entro 1 mese dalla comunicazione del presente parere;
 - b. integrare la "valutazione di impatto acustico nei confronti dell'ambiente esterno", prescritta al paragrafo 9.5 "*Emissioni sonore e vibrazioni*" del PIC allegato al Decreto di autorizzazione all'esercizio DVA-DEC-2011-0000120 del 28/03/2011, con idonea



Commissione Istruttoria IPPC
ESSECO S.r.l. di S. Martino di Trecate (NO)

campagna di misura atta a verificare il rispetto dei limiti di cui al DPCM 14/11/1997 e s.m.i. ed al Piano di Zonizzazione Acustica comunale vigente, secondo le modalità di cui al DM 16/03/1998.

Restano a carico del Gestore, che è tenuto a rispettarle, tutte le prescrizioni del Decreto di autorizzazione all'esercizio DVA-DEC-2011-0000120 del 28/03/2011 dello stabilimento ESSECO S.r.l. di S. Martino di Trecate (NO), come integrate dal presente parere.

In relazione a quanto sopra il Parere Istruttorio Conclusivo (PIC) ed il Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC) allegati al Decreto di autorizzazione all'esercizio DVA-DEC-2011-0000120 del 28/03/2011 dello stabilimento ESSECO S.r.l. di S. Martino di Trecate (NO), debbano intendersi modificati come segue:

- A. al paragrafo 5.1 "Generalità" – sezione "Settore prodotti industriali" alla tabella a pagina 15/16 deve essere aggiunta la seguente riga:

Deicer SAFEGRIP FR	U141	66'901 ton/anno
--------------------	------	-----------------

- B. al paragrafo 5.1 "Generalità" dopo il titolo della sezione "Produzione di solfito di sodio anidro" (pag. 21) deve essere aggiunto il seguente sottotitolo "Produzione via Soda caustica";
- C. in calce al paragrafo 5.1 "Generalità" – sezione "Produzione di solfito di sodio anidro" (pag. 21) deve essere aggiunto:

Produzione via carbonato di sodio

Il nuovo processo produttivo sarà insediato nella Ex area SCR. L'impianto per la produzione di Solfato Basico di Cromo, come già presente nell'istanza AIA presentata, risulta fuori servizio a tempo indeterminato e messo in sicurezza. attraverso il sezionamento elettrico delle apparecchiature, la ciecatura delle tubazioni di ingresso e uscita del gas e lo svuotamento dei serbatoi di materie prime e prodotti finiti. La variante realizza pertanto anche la dismissione definitiva di tale produzione oltre che il riutilizzo dell'area dell'impianto dismesso per l'installazione dei nuovi apparecchi per l'avvio della produzione di Solfato di Sodio anidro prodotto a partire da Na_2CO_3 . Tale nuova produzione è da ritenersi alternativa all'attuale produzione di Solfato di Sodio prodotta a partire da NaOH . In questo modo si riducono i costi di produzione, perché il carbonato di sodio è generalmente molto meno costoso della soda caustica.

7/15



Commissione Istruttoria IPPC
ESSECO S.r.l. di S. Martino di Trecate (NO)

Il nuovo procedimento permetterebbe di operare con maggior flessibilità, perché si avrebbe la scelta di utilizzare entrambe le materie prime a seconda del prezzo e della disponibilità del mercato.

Si avrebbe anche una maggior resa in termini puramente chimici: infatti la reazione di formazione utilizzando il carbonato è la seguente:



mentre utilizzando la soda caustica si ha:



La CO₂ è un gas che si allontana facilmente dall'ambiente di reazione; invece l'acqua, sia quella che si origina dalla reazione sopra scritta, sia quella originariamente presente (perché la soda caustica è normalmente presente sul mercato ad una concentrazione del 50%) resta allo stato liquido e scioglie parte del solfito di sodio, generando un sottoprodotto in soluzione che ha un valore inferiore. Nel nuovo processo il solfito di sodio viene ottenuto mediante cristallizzazione sfruttando la solubilità inversa di questo prodotto in acqua.

La produzione annua massima è pari a 30807 ton/anno.

Il processo può essere suddiviso nelle 4 fasi seguenti:

Fase di carbonatazione

il carbonato di sodio viene disciolto nelle acque madri del cristallizzatore che sono state precedentemente raffreddate in modo da aumentare la loro capacità di dissoluzione. Il raffreddamento viene effettuato in 2 stadi, per ridurre il consumo energetico complessivo: infatti le acque madri vengono prima raffreddate da circa 100°C fino a circa 75°C, preriscaldando il liquido di alimentazione al cristallizzatore e realizzando in tal modo un consistente risparmio energetico; successivamente vengono ulteriormente raffreddate con acqua di torre fino ad una temperatura di circa 30-35°C, valore che corrisponde al loro massimo potere dissolvente. A questo punto si aggiunge il carbonato di sodio in polvere in un reattore agitato avente volume sufficiente per permetterne la completa dissoluzione.

Fase di purificazione

Viene realizzata per reazione chimica e filtrazione. La soluzione proveniente dalla 1° fase viene trattata in opportune condizioni con alcuni reattivi chimici individuati da Esseco nella sua attività di ricerca e sviluppo; l'obiettivo è quello di eliminare certe impurezze, come il calcio, il ferro ed altri metalli pesanti, presenti in piccolissima quantità nel carbonato di sodio, ma comunque sufficienti a deprimere la qualità del solfito di sodio che si vuole ottenere, a meno che non vengano quasi completamente eliminati. L'effetto dei reattivi



Commissione Istruttoria IPPC
ESSECO S.r.l. di S. Martino di Trecate (NO)


sopra citati è quello di provocare la precipitazione delle impurezze, che possono essere separate dalla soluzione per filtrazione. La reazione di precipitazione avviene in 2 reattori agitati operanti in serie, e la filtrazione in 2 filtri a pressione con precoat di farina fossile, operanti alternativamente di modo che il processo di produzione non subisca arresti, quando è necessario rifare il precoat del filtro in esercizio perché la sua capacità filtrante si è esaurita. Le impurezze precipitate vengono trattenute nel precoat che quando è esaurito viene mandato ad un opportuno trattamento, mentre la soluzione di processo purificata viene inviata alla fase successiva.

Fase di solfitazione

Viene realizzata per reazione chimica e successivo degasaggio. La soluzione purificata di carbonato di sodio viene inviata ad una torre, dove assorbe per reazione chimica una opportuna quota di anidride solforosa alimentata alla base della torre in forma gassosa. Nella torre avviene la reazione tra la soluzione liquida discendente alimentata in testa alla torre e il gas ascendente in controcorrente, alimentato alla base. In pratica l'anidride solforosa avendo una maggiore acidità si sostituisce alla anidride carbonica del carbonato di sodio. L'anidride carbonica tende a lasciare la soluzione in fase gassosa, disperdendosi nel gas non reagito, che è sostanzialmente azoto dell'aria, dato che l'anidride solforosa, alimentata alla base della torre, è un gas proveniente da un forno di combustione zolfo. Si ottiene così una soluzione con una concentrazione di solfito di sodio maggiore di quella originariamente presente nelle acque madri del cristallizzatore. Questa soluzione costituisce in pratica l'alimentazione al cristallizzatore, però prima di poter essere inviata al sistema di cristallizzazione viene preriscaldata, raffreddando nel contempo le acque madri del cristallizzatore, e successivamente degasata per fare in modo che la CO₂ rimasta disciolta nel liquido solfitato venga completamente allontanata per non dare problemi in fase di cristallizzazione. Quindi dopo essere stata preriscaldata a circa 60°C e degasata, la soluzione solfitata viene alimentata al sistema di cristallizzazione.

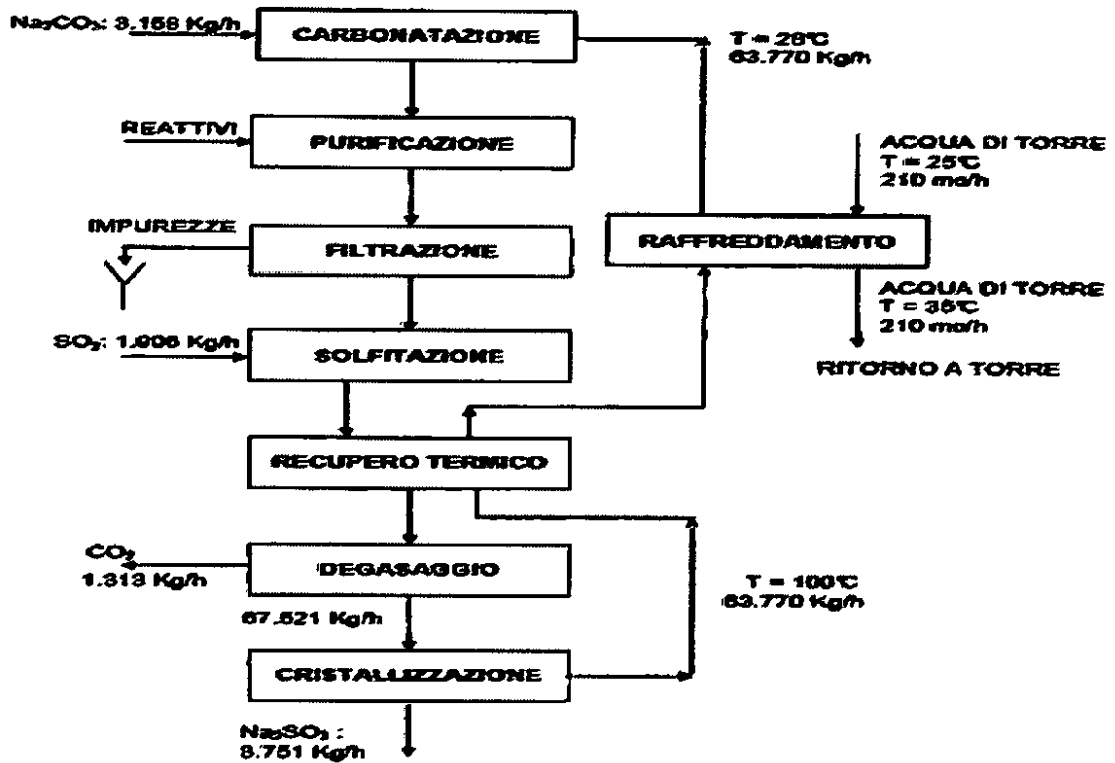
Fase di cristallizzazione

Si ottiene per cristallizzazione il solfito di sodio della qualità desiderata, riscaldando la soluzione purificata proveniente dalla 3° fase. Ciò è possibile grazie alla peculiarità del solfito di sodio di avere una solubilità inversa, che cioè diminuisce al crescere della temperatura. Il solfito di sodio cristallizzato viene separato per centrifugazione ed essiccato nel sistema esistente, mentre le acque madri ritornano in ciclo e vanno alla fase di carbonatazione già descritta.

9/15 



Commissione Istruttoria IPPC
ESSECO S.r.l. di S. Martino di Trecate (NO)



Il carbonato di sodio sarà stoccato nel serbatoio soda carbonata RE-823 con capacità pari a 240 m³.

D. in calce al paragrafo 5.1 "Generalità" (pag. 25) deve essere aggiunta la seguente sezione:

Produzione di Deicer SAFEGRIP FR – Fase SB113

Il nuovo processo produttivo viene effettuato nella unità U141 (vedere planimetria in Allegato 1 alla documentazione inviata) composta da:

- Serbatoio RE-2207, situato su un'area pavimentata, utilizzato per la miscelazione
- Serbatoi RE-2208 e RE-2209 da 160 m³ cad, situati su un'area pavimentata dotata di bacino di contenimento, utilizzati per lo stoccaggio della materia prima
- Serbatoi RE-2200 da 2000 m³ e RE 2212 da 100 m³, situati in due aree differenti ma entrambe pavimentate e dotate di bacino di contenimento, utilizzati per lo stoccaggio del prodotto finito Safegrip FR
- Pompa PM-2208, situata su area pavimentata, utilizzata per lo scarico della materia prima
- Pompa PM-2209, situata su area pavimentata, utilizzata per la lavorazione e per il trasferimento del prodotto finito nel serbatoio RE-2200
- Pompe PM-2210 A/B, situate su area pavimentata, utilizzate per il trasferimento da RE-2200 a RE-2212.

10/15



Commissione Istruttoria IPPC
ESSECO S.r.l. di S. Martino di Trecate (NO)

La produzione di Safegrip FR utilizza le seguenti materie prime:

- *Formiato di potassio (KFR) in soluzione acquosa (52% w/w)*
- *Additivo concentrato in soluzione acquosa*
- *Acido Formico 85 % (HCOOH) in soluzione acquosa (stoccato in cisternette di plastica da 1000L)*
- *Antischiuma Foam Bam HP740 (liq)*

La capacità produttiva dell'impianto è di 66.37 ton/4h con un consumo di materie prime pari a:

<i>Formiato di potassio (KFR) in soluzione acquosa</i>	<i>65 ton/batch</i>
<i>Additivo concentrato in soluzione acquosa</i>	<i>1.3 ton/batch</i>
<i>Acido Formico (HCOOH) (liq)</i>	<i>Correzione di pH</i>

Descrizione del processo

Per questioni logistiche e di disponibilità delle apparecchiature, l'additivo concentrato viene prodotto sfruttando parte dell'impianto già esistente ed utilizzato stagionalmente per la produzione di Tiosolfato di sodio sol 43% w/w; in particolare vengono utilizzate le seguenti apparecchiature:

- *Reattore agitato RE-2351, dotate di bacino di contenimento, in cui avviene la rniscelazione dei diversi componenti*
- *Pompa PM-2353 che permette l'aggiunta di alcuni componenti, il riciclo della soluzione, l'invio del prodotto finito nel serbatoio di stoccaggio RE—2353 e lo scarico delle stesso in cisternette utilizzate poi nella fase U141*
- *Serbatoio di steccaggio RE-2353 per il prodotto finito (capacità 56m3) dotato di bacino di contenimento*

La produzione di Additivo concentrato per Safegrip FR utilizza le seguenti materie prime:

- *Metasilicato di sodio anidro (Na₂SiO₃) granulare (sacchi da 25Kg)*
- *Anidride Ottilsuccinica in soluzione acquosa 97% (fusti in ferro da 200Kg)*
- *Itrato di potassio (KOH) in soluzione acquosa 50%*
- *Acido Isononanoico in soluzione acquosa 99% (fusti in ferro da 180Kg)*
- *Antischiuma Foam Bam 2901 (liq) (fustini in plastica da 20Kg)*
- *Acqua di diluizione*

che si miscelano tra loro producendo l'additivo.

La capacità produttiva dell'impianto è di 10,5 ton/giorno (inteso come 8h lavorative) di additivo con un consumo di materie prime pari a:

<i>Metasilicato di sodio anidro (Na₂SiO₃) granulare</i>	<i>675 kg/batch</i>
<i>Anidride Ottilsuccinica in soluzione acquosa 97%</i>	<i>2090 kg/batch</i>
<i>Itrato di potassio (KOH) in soluzione acquosa 50%</i>	<i>3680 kg/batch</i>
<i>Acido Isononanoico in soluzione acquosa</i>	<i>720 Kg/batch</i>



Commissione Istruttoria IPPC
ESSECO S.r.l. di S. Martino di Trecate (NO)

Acqua di diluizione

3335 Kg/batch

Le materie prime sopra descritte vengono introdotte all'interno del reattore RE-2351 agitato secondo una sequenza ben precisa. L'acqua di diluizione è acqua demi e serve per ottenere la concentrazione corretta del prodotto finito. In fase di miscelazione, vengono aggiunti 250g di antischiuma. Terminata la fase di miscelazione, il prodotto finito viene stoccato provvisoriamente all'interno del serbatoio RE-2353 per mezzo della pompa PM 2353; le cisternette per la produzione di Deicer Safegrip FR vengono preparate all'occorrenza utilizzando sempre la pompa PM-2353. Di seguito si riporta lo schema a blocchi dell'unità di produzione.



Il Deicer Safegrip FR viene invece prodotto nella nuova unità produttiva U141 ed ha una capacità produttiva di 66.37 ton/4ore ,

Le materie prime sopra descritte vengono introdotte all'interno del reattore RE-2207 dotato di eiettori che garantiscono una completa miscelazione delle materie prime. Terminata la fase di miscelazione, viene fatta una correzione di pH utilizzando acido formico concentrato (quantità < 100L/batch). Al prodotto finito vengono aggiunti 250cc di antischiuma e, per mezzo della pompa PM-2209, viene quindi trasferito nel serbatoio di stoccaggio RE-2200. Di seguito si riporta lo schema a blocchi dell'unità di produzione.



La produzione annua massima è pari a 66901 ton/anno.

Sono previsti i seguenti stoccaggi:

- Serbatoio RE-2207, situato su un'area pavimentata, utilizzato per la miscelazione



Commissione Istruttoria IPPC
ESSECO S.r.l. di S. Martino di Trecate (NO)

- Serbatoi RE-2208 e RE-2209 da 160 m³ cad, situati su un'area pavimentata dotata di bacino di contenimento, utilizzati per lo stoccaggio della materia prima
- Serbatoi RE-2200 da 2000 m³ e RE 2212 da 100 m³, situati in due aree differenti ma entrambe pavimentate e dotate di bacino di contenimento, utilizzati per lo stoccaggio del prodotto finito Safegrip FR

E. in calce al paragrafo 5.2 "Consumi, movimentazione e stoccaggio di materi prime e combustibili" (pag. 29) deve essere aggiunto:

Produzione di solfito di sodio anidro a partire da carbonato di sodio

Per la produzione viene utilizzato come materia prima il carbonato di sodio Na₂CO₃ con un consumo pari a 3.158 kg/h.

Produzione di Deicer SAFEGRIP FR

Le materie prime utilizzate nel processo saranno:

- Formiato di potassio 50% w/w, Produttore: POLIOLI SPA; Scheda di sicurezza: SDS Polioli; Fasi di utilizzo: produzione Deicer Safegrip FR; Eventuali sostanze pericolose contenute: nessuna; Consumo annuo massimo: 65520 tpy
- Additivo concentrato in soluzione composto da:
 - Metasilicato di sodio pentaidrato granulare (N. CAS 10213-79-3); Codici di classe a di categoria di pericolo: Skin Corr. 1B, STOT SE 3; Codici di indicazioni di pericolo: H314 - Provoca gravi ustioni cutanee e gravi lesioni oculari, H335 - Può irritare le vie respiratorie; Produttore Torchiani; Scheda di sicurezza: SDS Torchiani; Tipo materia prima; Fasi di utilizzo: produzione additivo concentrato; Consumo annuo massimo 84.2 tpy.
 - Anidride Ottilsuccinica in soluzione acquosa 97% (nOSA) (N. CAS 26680-54-6), Classificazione di cui al regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP); Eye Irrit. 2 H319; Skin Irrit, 2 H315; Produttore GULF Chemical; Scheda di sicurezza: SDS GULF Chemical; Tipo: materia prima; Fasi di utilizzo: produzione additivo concentrato; Consumo annuo massimo: 260.7 tpy.
 - Idrato di potassio (KOH) in soluzione acquosa 50%; Tipo: materia prima già presente in Esseco e utilizzata in altre produzioni; Fasi di utilizzo: produzione additivo concentrato; Consumo annuo massimo: 89.7 tpy.
 - Acido isononanoico in soluzione acquosa 99%, Produttore: Gamma chimica; Scheda di sicurezza: SDS di Gamma chimica S.p.A; Tipo: materia prima; Fasi di utilizzo: produzione additivo Deicer; Eventuali sostanze pericolose contenute: in conformità al Regolamento (CE) Nr. 1272/2008
 - acido 3,5,5-trimetilesanoico, contenuto: ≥ 95% - ≤ 99%; Toss. Acuta: Cat. 4 (orale); CAS: 3302-10-1 irr. pelle 2 H318, H315, H302



Commissione Istruttoria IPPC
ESSECO S.r.l. di S. Martino di Trecate (NO)

- *Acido isononanoico, contenuto: $\geq 1\%$ - $\leq 5\%$ Toss. Acuta: Cat. 4 (orale); CAS: 26896-18-4 H302*
- *HEXANOIC ACID, 2,5,5-TRIMETHYL, contenuto: $\geq 0\%$ - $\leq 2\%$; CAS: 53705-45-6; Consumo annuo massimo: 459.3 tpy:*
- *Antischiuma FOAM BAN 2901; Produttore: Muzing; Scheda di sicurezza: SDS di Muzing; Tipo: materia prima; Fasi di utilizzo: produzione additivo concentrato; Eventuali sostanze pericolose contenute: nessuna; Consumo annuo massimo: 0.26 tpy. Scheda di sicurezza: SDS Esseco; Fasi di utilizzo: produzione Deicer Safegrip FR; Consumo annuo massimo: 1310.4 tpy*
- *Acido formico 85%; Produttore: Brenntag; Scheda di sicurezza: SDS Brenntag; Fasi di utilizzo: produzione Deicer Safegrip FR; Eventuali sostanze pericolose contenute: N° CAS 64-18-6; concentrazione $\geq 85\%$ w/w; H314; Consumo annuo massimo: 70.5 tpy.*

F. al paragrafo 5.5 "Emissioni in aria convogliate" sezione "Punto di emissione E7" (pag. 40) deve essere aggiunto:

Al punto di emissione E7 sono inoltre collettate le emissioni non significative di CO₂ proveniente dal Degasaggio nella fase di Solfitazione via carbonato di sodio.

G. in calce al paragrafo 5.6 "Emissioni non convogliate" (pag. 41) deve essere aggiunto:

Produzione di solfito di sodio anidro a partire da carbonato di sodio

Il Gestore dichiara che esiste, inoltre, la possibilità teorica di una emissione diffusa dalla fase di stoccaggio RE819, tuttavia non si ritiene la stessa significativa in quanto le sostanze presenti sono a ridotta Tensione di Vapore.

Produzione di Deicer SAFEGRIP FR

Il Gestore dichiara la presenza di emissioni diffuse trascurabili dai serbatoi RE-2207 e RE-2351 utilizzato per le miscele, RE-2208 e RE-2209 utilizzati per lo stoccaggio della materia prima e i serbatoi RE-2200 ed RE-2212 per lo stoccaggio del prodotto finito e RE-2353 utilizzato per lo stoccaggio temporaneo dell'additivo concentrato. Tali emissioni sono da ritenersi non significative alla luce dei valori trascurabili di Tensione di Vapore per le sostanze stoccate. Tutti questi serbatoi sono dotati di idoneo sfiato in atmosfera.

H. in calce al paragrafo 5.8 "Rifiuti" (pag. 51) deve essere aggiunto:

Produzione di solfito di sodio anidro a partire da carbonato di sodio

Il Gestore specifica che la nuova produzione non genererà codici CER aggiuntivi ma solo un incremento nella produzione del codice CER 150202 - Assorbenti, materiali filtranti (inclusi i filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose. Tale incremento è stimato pari a 7,5 t/anno. Il codice in questione*



Commissione Istruttoria IPPC
ESSECO S.r.l. di S. Martino di Trecate (NO)

continuerà ad essere gestito con le stesse modalità di Deposito Temporaneo e stoccato nell'area A1.

Produzione di Deicer SAFEGRIP FR

Il Gestore specifica che gli unici rifiuti prodotti saranno fusti e fustini vuoti delle materie prime, codice CER 150110 (già attualmente presente nello stabilimento) e filtri assorbenti, codice CER 150202* (già attualmente presente nello stabilimento). Il Gestore dichiara, inoltre, che la produzione di Deicer Safegrip FR è stagionale e fortemente dipendente dalla richiesta del mercato; risulta, quindi, difficile stimare le quantità di rifiuti prodotti annualmente e comunque non si andrà a modificare significativamente le quantità già movimentate da Esseco. I codici in questione continueranno ad essere gestiti con le stesse modalità di Deposito Temporaneo e stoccati nell'area AREA 1 dedicata ai rifiuti pericolosi.*

I. il PMC è integrato e sostituito come segue:

- al paragrafo 1.1 “consumi/utilizzi di materie prime” alla Tabella 1 pagina 6/7 devono essere aggiunte le seguenti righe:

Formiato di potassio 50% w/w	quantità consumata	t/anno	mensile	cartacea e informatizzata
Additivo concentrato in soluzione composto da: <ul style="list-style-type: none">• Metasilicato di sodio pentaidrato granulare• Anidride Ottilsuccinica• Idrato di potassio (KOH) in soluzione acquosa 50%• Acido isononanoico in soluzione acquosa 99%;• Antischiuma FOAM BAN 2901;• Acido formico 85%.	quantità consumata	t/anno	mensile	cartacea e informatizzata