



Progress beyond

Via PEC

Spett.li

Ministero della Transizione  
Ecologica

Dipartimento Sviluppo Sostenibile  
Direzione Generale Valutazione  
Ambientale

I.S.P.R.A.

Dipartimento per la valutazione, i controlli  
e la sostenibilità ambientale

e p.c.

Regione Toscana

Direzione Ambiente ed Energia  
Settore Autorizzazioni Ambientali

Comune di Rosignano Marittimo

Settore Programmazione e Sviluppo  
del Territorio

A.R.P.A. Toscana

✓ Area Vasta Centro – Settore  
Rischio Industriale

✓ Dipartimento di Livorno

FPo - Rosignano, 7 giugno 2022

Oggetto: Trasmissione relazione tecnica di dettaglio sull'episodio  
relativo al disservizio controlli Sodiera, occorso nel 2017,–  
Prescrizione art.1 c.3 lettera c)

Riferim.: D.M. 0000038 del 20/01/2022 - Gestori SOLVAY CHIMICA ITALIA  
S.p.A. e INOVYN Produzione Italia S.p.A., ubicati nel Comune di  
Rosignano Marittimo (LI)



Con la presente la Scriventetrasmette il documento in oggetto.

Cordiali saluti.

Solvay Chimica Italia S.p.A. - Il Referente A.I.A.  
(POSAR dr. Francesco)



Allegati: c.s.d.

## RELAZIONE TECNICA

**Prescrizione: “Entro 120 giorni dall’entrata in vigore del presente decreto di riesame, il gestore trasmetta una relazione tecnica di dettaglio sull’episodio relativo al disservizio controlli Sodiera, occorso nel 2017, sulle misure adottate per evitarne il riproporsi e sulle valutazioni circa la loro efficacia a 4 anni dall’episodio stesso” (D.M. 20 gennaio 2022, art. 1, comma 3, lett. c).**

La presente relazione ricostruisce gli eventi inerenti l’episodio avvenuto in data 28 agosto 2017 nell’impianto Sodiera causato da un disservizio del DCS (Digital System Control).

L’evento è stato generato da un disservizio elettrico del sistema di controllo di processo (DCS) della Sodiera B con lo spegnimento di 6 controllori su un totale di 12. Il disservizio ha causato l’arresto di alcuni apparecchi e una ridotta capacità di visualizzazione dei parametri di processo in sala controllo, oltre all’arresto del sistema di archiviazione dati “PI”. In questo assetto, gli operatori procedevano correttamente all’immediato arresto in sicurezza dell’intero impianto Sodiera. Per la descrizione puntuale degli eventi occorsi in data 28 e 29 agosto 2017 si rimanda alla relazione tecnica di dettaglio dell’evento a suo tempo inviata ad ARPAT e allegata al protocollo ARPAT n° 0064279 del 18/09/2017 che qui si allega come Allegato A.

Il disservizio elettrico si era generato da un cortocircuito/guasto all’alimentatore del A51SO1 (HOST della rete lato Sodiera). Il componente che si era guastato, dando origine al disservizio, era parte integrante di un computer di recente installazione (1-2 anni). Il guasto era stato generato sicuramente da un difetto intrinseco non gestibile e non prevedibile. Per evitare che tali inconvenienti possano avere effetti ulteriori sono normalmente installati dei fusibili a protezione: nel caso di specie, però, due dei fusibili installati non operarono correttamente provocando le conseguenze sopra indicate. I fusibili presenti al momento del guasto non erano selettivi. Alla luce di questo evento il Gestore ha immediatamente dopo provveduto a:

- sostituire i fusibili con altri aventi caratteristiche diverse e di tipo selettivo;
- eseguire una verifica completa su tutti gli altri fusibili presenti anche in altri settori dell’impianto Sodiera;
- modificare i criteri dei controlli programmati su DCS e relativi al sistema di alimentazione e controlli.

Dopo oltre 4 anni dall’evento la serie di azioni messe in atto ha garantito una completa efficacia nei confronti del ripetersi di disservizi simili.

In aggiunta agli interventi di miglioramento eseguiti direttamente sul DCS e sulla relativa rete di alimentazione, nell’ottica di garantire una migliore gestione di eventuali

fermate di emergenza, indipendentemente dalla loro origine, il Gestore ha inoltre realizzato numerosi ed ulteriori interventi tecnici e gestionali:

- è stata modificata da Marzo 2018 la procedura di shutdown dell'impianto Sodiera: questo aggiornamento della procedura è stato focalizzato sui volumi di stoccaggio disponibili nelle proprie riserve dei liquidi di processo contenenti ammoniaca in ogni fase di funzionamento dell'impianto Sodiera (fase di fermata, ripartenza e funzionamento a regime). L'implementazione di tale nuova procedura permette una migliore gestione dei volumi disponibili per lo stoccaggio dei liquidi di processo;
- è stata modificata la procedura di gestione di controllo dei livelli di alcuni serbatoi di processo in condizioni di normale funzionamento dell'impianto Sodiera, allo scopo di mantenere in ogni momento un maggior volume vuoto disponibile per lo stoccaggio dei fluidi di processo nella fase di riavviamento, conseguente ad un arresto intempestivo dell'impianto Sodiera. Anche questa procedura è già operativa da Marzo 2018;
- è stato installato ed è operativo da settembre 2020 un secondo serbatoio da 250 m<sup>3</sup> di capacità per la gestione della salamoia ammoniacale. Tale riserva, in acciaio duplex 2205, è stata installata in parallelo a quella precedentemente esistente anch'essa da 250 m<sup>3</sup>. Tale investimento ha di fatto permesso di raddoppiare il volume disponibile per lo stoccaggio della salamoia ammoniacale durante le fasi di riavviamento conseguenti ad un arresto intempestivo dell'impianto Sodiera;
- è stato modificato il sistema di ricircolazione del fondo degli apparecchi denominati PLM: questa modifica ha permesso di ridurre i tempi di rimessa in marcia delle linee di distillazione in caso di fermata dell'impianto Sodiera, evitando così di fatto l'aumento del livello dei serbatoi delle acque madri ed una migliore gestione delle fasi di riavviamento della Sodiera.

Questa implementazione è stata realizzata su tutte le linee di distillazione ed è operativa da giugno 2019 dando risultati efficaci.

Il Gestore ha inoltre realizzato durante l'anno 2018 un nuovo bacino di diversione con volume nominale di 10.000 m<sup>3</sup> dotato di misura di livello riportata sul DCS, in modo da avere sempre sotto controllo il volume disponibile. Il Gestore nella realizzazione di questo bacino ha messo a frutto l'esperienza gestionale accumulata e inserendo in tale progetto tutte le modifiche migliorative per la relativa operatività. Il nuovo bacino di diversione è regolarmente in funzione da Febbraio 2019.

La realizzazione e la messa in esercizio dell'intero set di iniziative sopra descritte ha permesso di registrare un sicuro miglioramento della gestione degli arresti in emergenza dell'impianto Sodiera.

Da ultimo, visti i riferimenti alla moria di pesci rilevata in concomitanza del suddetto disservizio che vengono ancora talvolta fatti, si segnala che è stato accertato, viste le condizioni dei pesci, che le cause di tale evento non erano correlabili al suddetto

disservizio, tant'è che la stessa Autorità Giudiziaria ha archiviato il fascicolo nei confronti dei rappresentanti della società Solvay Chimica Italia S.p.A..

Allegati: *Allegato A*

<b>Relazione tecnica sul disservizio avvenuto presso l'UP Sodiera in data 28/08/2017</b>
--

La presente relazione ricostruisce, con il dettaglio dei tempi di accadimento, quanto avvenuto tra le ore 15,45 del 28 agosto 2017 e le ore 10,30 del 29 agosto 2017. Quanto qui di seguito descritto è rilevato dai dati di processo e di impianto, rilevabili dal DCS, nonché dalle informazioni assunte presso il personale operativo presente in Stabilimento in tale periodo.

<b>Fase 0</b>	<b>Assetto Sodiera e Settore Distillazione prima del disservizio DCS</b>
<b>28/08/2017 ore 15:45</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sodiera in marcia regolare a 1900 tS/g di produzione.</li> <li>• Settore distillazione in marcia con le seguenti linee:               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ DS3</li> <li>○ DS4</li> <li>○ DS9</li> <li>○ DS11</li> </ul> </li> </ul> <p>Le suddette linee di distillazione marciavano in maniera regolare con tutti i parametri di marcia corretti (Vedere Grafici allegati n°4 – 10).</p> <p>La portata stimata di effluenti liquidi in uscita dalla distillazione era circa 800 m<sup>3</sup>/h.</p> <p>Il bacino di diversione risultava vuoto.</p>

<b>Fase 1</b>	<b>Assetto Sodiera e Settore Distillazione tra il disservizio DCS e il momento del suo ripristino</b>
<b>Da ore 15:50 a ore 19:00 del 28/8/2017</b>	
<b>28/08/2017 da ore 15:50 a ore 16:25</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Alle 15:50 si verificava un disservizio elettrico a carico del sistema di controllo di processo (DCS) della Sodiera B con spegnimento di 6 controllori su un totale di 12. Questo disservizio ha causato l'arresto di alcuni apparecchi e una ridotta capacità di visualizzazione dei parametri di processo in sala controllo, oltre all'arresto del sistema di archiviazione dati "PI" per cui non erano, né sono tuttora disponibili, relativamente a tutto questo periodo, né i dati registrati dal DCS né quelli archiviati da "PI". Gli operatori procedevano immediatamente all'arresto totale dell'impianto Sodiera. In particolare qui di seguito si descrive quanto accaduto nel settore produzione aria strumenti e nel settore distillazione durante la mancanza aria strumenti (aria AMRA).               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ <u>Settore produzione aria strumenti e azoto.</u> Il disservizio del DCS causava l'immediato arresto del compressore C50/1 per la produzione dei gas di servizio (aria strumenti e azoto). Come da procedura si procedeva a lanciare l'allarme di mancanza aria strumenti, mentre l'azoto continuava ad essere fornito regolarmente in quanto prelevato dalle riserve di emergenza di azoto liquido. La fermata del compressore C50/1 determinava l'abbassamento della pressione della rete aria AMRA che alle 15:55 assumeva valore inferiore a 2 barg, valore per il quale le valvole non sono più attuabili e quindi assumono la relativa posizione di sicurezza. La pressione continuava a diminuire fino ad un minimo di 0,8 barg raggiunto alle 16:08. Subito prima gli operatori in campo avevano già provveduto all'avvio dei compressori di emergenza per l'erogazione dell'aria strumenti. La pressione di rete tornava ad aumentare riassumendo il valore corretto al funzionamento delle valvole alle ore 16:25. Da questo momento in poi l'allarme aria AMRA era definitivamente terminato, ma l'impianto Sodiera</li> </ul> </li> </ul>

	<p>restava in arresto totale.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ <u>Settore Distillazione</u>. In Allegato 2 si specificano per ogni valvola delle linee di distillazione in marcia il regolatore DCS di riferimento e la posizione di sicurezza che tali valvole assumono in caso di mancanza aria strumenti. Considerando che i controllori DCS ad andare fuori servizio sono stati dal n°1 al n°6: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ La linea di distillazione n°3 essendo sotto il controllore 7, rimasto attivo, è rimasta in marcia regolare fino alle 15:55, ora in cui in conseguenza della mancanza di aria strumenti si è posta in condizioni di sicurezza con tutte le valvole di ingresso fluidi (acque madri, latte di calce, vapore) e la valvola di spurgo dell'effluente chiuse essendo di tipologia "Failure Close". Tale assetto è stato mantenuto fino alle 16:25 con il ritorno della pressione corretta dell'aria AMRA.</li> <li>▪ La linea di distillazione n°4 essendo sotto il controllore 7, rimasto attivo, è rimasta in marcia regolare fino alle 15:55, ora in cui in conseguenza della mancanza di aria strumenti si è posta in condizioni di sicurezza con tutte le valvole di ingresso fluidi (acque madri, latte di calce, vapore) e la valvola di spurgo dell'effluente chiuse essendo di tipologia "Failure Close". Tale assetto è stato mantenuto fino alle 16:25 con il ritorno della pressione corretta dell'aria AMRA.</li> <li>▪ La linea di distillazione n°9 essendo sotto il controllore 4, non attivo, si è fermata subito (15:50) con le valvole di ingresso fluidi (acque madri, latte di calce, vapore) e la valvola di spurgo dell'effluente chiuse essendo di tipologia "Failure Close". Tale assetto è stato mantenuto fino alla riattivazione del controllore 4 alle ore 19:00.</li> <li>▪ La linea di distillazione n°11 essendo sotto il controllore 5, non attivo, si è fermata subito (15:50) con le valvole di ingresso fluidi (acque madri, latte di calce, vapore) e la valvola di spurgo dell'effluente chiuse essendo di tipologia "Failure Close". Tale assetto è stato mantenuto fino alla riattivazione del controllore 5 alle ore 19:00.</li> </ul> </li> </ul> <p>Ne consegue, quindi, che in questo periodo non ci sono state uscite di effluenti dai DS verso la cunetta e quindi neanche verso il Fosso Bianco. Inoltre la pompa di sollevamento del liquido uscita distillazione (liquido DS) era rimasta regolarmente in marcia e prontamente deviata, in loco, dagli operatori verso il bacino di diversione. Al momento di tale operazione la cunetta era completamente vuota in assenza di uscita di liquido DS.</p>
<p><b>28/08/2017 ore 16:16</b></p>	<p>Gli operatori provvedevano allo spegnimento in locale della pompa di alimentazione delle acque madri verso i distillatori, che comunque risultavano già non alimentati:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• dalle 15:50 quelli soggetti ai controllori non più alimentati a causa del disservizio;</li> <li>• dalle 15:55 quelli soggetti ai controllori ancora attivi a causa della mancanza aria AMRA.</li> </ul> <p>Gli operatori inoltre provvedevano in maniera sequenziale a chiudere, per ulteriore sicurezza, tutte le valvole manuali dei fluidi in ingresso ai distillatori. Le linee di distillazione 3 e 4 sono rimaste in questo assetto fino alla loro rimessa in marcia (dalle ore 23:00-23:30 in poi). I distillatori 9 e 11 invece sono stati sempre mantenuti fermi ed isolati (vedere Grafici 9 e 10 allegati).</p>
<p><b>28/08/2017 da ore 16:16 fino ad ore 19:00</b></p>	<p>In tutta questa fase la Sodiera risultava ferma con i distillatori completamente in arresto e sezionati e la mandata della pompa di sollevamento del liquido DS deviata verso il bacino di diversione. La situazione è rimasta invariata fino alle ore 19:00 momento di riavvio del DCS. Durante questo periodo di tempo gli operatori</p>

	d'impianto che hanno effettuato un sopralluogo alle pompe acqua di mare insieme agli operatori di vigilanza non hanno rilevato alcuna presenza di odori di ammoniaca lungo il Fosso Bianco né sono sopraggiunte segnalazioni da parte di bagnanti e di cittadini in questo periodo.
--	---

<b>Fase 2</b> <b>Da ore 19:00 del</b> <b>28/08/2017 a</b> <b>ore 4:00 del</b> <b>29/08/2017</b>	<b>Assetto Sodiera e Settore Distillazione dal ripristino della completa funzionalità del DCS fino al reinserimento degli effluenti liquidi dalla distillazione verso Fosso Bianco</b>
<b>28/08/2017 ore</b> <b>19:00</b>	La situazione della Sodiera al momento del ripristino del DCS era la seguente: <ul style="list-style-type: none"> <li>• il Settore Distillazione risultava fermo con sezionamento manuale delle valvole delle acque madri e del latte di calce. I distillatori 3 e 4, che sarebbero dovuti ripartire, erano in flussaggio di vapore con l'effetto di distillare ulteriormente l'hold-up rimasto fermo sui piatti. Vedere a tal proposito i Grafici 4 e 7 Allegati.</li> <li>• la pompa di sollevamento della cunetta DS era in marcia deviata verso la vasca di diversione (evidenza di questo assetto è fornito dai Grafici 1 – 2 le cui note esplicative sono in Allegato 1).</li> <li>• Fosso Bianco era praticamente in assenza di flusso dato l'azzeramento dei principali scarichi (distillazione completamente ferma con pompa di sollevamento del liquido DS indirizzata verso bacino e acqua di mare in ingresso al settore Sodiera e Cloruro di Calcio praticamente nulla).</li> </ul>
<b>28/08/2017 da ore</b> <b>19:00 a ore 23:00</b> <b>circa</b>	Al fine della rimessa in marcia delle linee di distillazione n° 3 e 4 gli operatori di Sodiera hanno prima riallineato l'impianto nell'assetto corretto per la ripartenza. In particolare: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ripristinata la piena funzionalità del DCS dalle ore 19:00, è stato possibile rimettere in marcia le pompe verticali di invio dell'acqua di mare verso il settore Sodiera e Cloruro di Calcio. Tale azione è all'origine dell'aumento della portata del Fosso Bianco (Grafico 3).</li> <li>• Successivamente la pompa di sollevamento della cunetta DS (che in conseguenza del disservizio era stata indirizzata al bacino di diversione) veniva alimentata solo con acqua di mare per mantenerla ad un numero di giri sufficiente ad un corretto funzionamento e dopo essere rimasta in questa situazione per circa un'ora, intorno alle ore 20:00, la mandata della pompa veniva deviata dalla vasca di diversione verso il Fosso Bianco, al fine di non impegnare il volume disponibile della vasca di diversione con acqua di mare.</li> <li>• Alle 22:30 il capo turno montante, predisponendosi all'avviamento della sezione di distillazione, ha provveduto a deviare nuovamente la pompa di sollevamento verso il bacino di diversione (garantendo quindi una condizione di sicurezza). Successivamente sono state aperte le valvole manuali dei distillatori 3 e 4 per procedere alla loro rimessa in marcia.</li> <li>• L'assenza di scarichi dal settore distillazione verso il Fosso Bianco è dimostrata inoltre dal Grafico 1 rappresentante il trend della temperatura dello scarico finale dal quale si rileva una temperatura più bassa (presenza di sola acqua di mare) che riaumenta solo alle 4:00 del 29/08/2017, quando viene deviato verso il Fosso Bianco lo scarico della distillazione (per maggiori dettagli vedi note esplicative in Allegato 1).</li> </ul>
<b>Da ore 23:00 del</b> <b>28/08/2017 a ore</b> <b>4:00 del</b>	In questa fase sono state eseguite le operazioni necessarie per la messa in marcia dei distillatori 3 e 4. I distillatori 9 e 11, che prima del disservizio del DCS risultavano in marcia insieme al DS3 e al DS4, sono stati invece mantenuti fermi ed isolati (vedi



29/08/2017	<p>Grafici 9 e 10).</p> <p>Per tutto questo intervallo di tempo la pompa di sollevamento degli effluenti in uscita dalla distillazione è rimasta deviata alla vasca di diversione.</p> <p>Gli operatori della Sodiera decidevano, intorno alle 23:15, di procedere alla messa in marcia della linea di distillazione n°4 con l'apertura delle valvole manuali delle acque madri e del latte di calce, che erano state chiuse subito dopo il disservizio del DCS. La rimessa in marcia non ha avuto subito esito positivo; gli operatori riscontravano, infatti, la difficoltà di passaggio del liquido dal PLM al DS a causa della presenza di solidi dovuta all'arresto in emergenza del pomeriggio che non ha consentito, come invece avviene in caso di fermata programmata, la diluizione preventiva degli stessi al fine di garantire una corretta fluidodinamica alla ripartenza. Si sottolinea, come già descritto anche in Allegato 1, che i valori di portata delle acque madri (LFR) tra le 22:00 e le 23:15 nel Grafico 7 risultano non corretti. La misura di portata del LFR di 160-170 m<sup>3</sup>/h è falsata dalla vuotatura parziale del misuratore magnetico sulla linea e ciò è coerente con l'andamento del livello del PLM (Grafico 8) che non aumenta durante questa fase, cosa che invece sarebbe dovuta accadere vista l'entità della portata apparentemente misurata.</p> <p>In tutta questa fase lo scarico del settore distillazione è rimasto deviato verso la vasca di diversione fino alle 4:00 del giorno 29, per cui qualunque azione effettuata in questo periodo sul settore stesso e registrata dal DCS, non ha avuto alcun effetto sulla qualità dello scarico al Fosso Bianco.</p> <p>Vista l'impossibilità immediata di partire con il DS4, gli operatori di Sodiera decidevano di mettere in marcia il DS3 aprendo le relative valvole manuali delle acque madri e del latte di calce che erano state chiuse subito dopo il disservizio del DCS. Il riavviamento del distillatore 3 si è completato intorno alle 00:00 del 29/08 (si veda a tal proposito il Grafico 4 e le relative note in Allegato 1).</p> <p>Completata la ripartenza del DS3, gli operatori sbloccavano tramite l'utilizzo di aria compressa la tubazione di collegamento tra il PLM e il DS della linea di distillazione n°4, operazione conclusasi intorno alle ore 1:30 -1:50 del 29/08. Di ciò si ha evidenza dal rapido scarico del PLM verso il DS che era a sua volta convogliato verso il bacino (si veda Grafico 8).</p> <p>Successivamente, tra le 2:00 e le 2:30, come risulta dai grafici 4 e 7, si è verificato un transitorio (valori più bassi di portate in alimento ai distillatori 3 e 4) dovuto ad uno scompenso sul sistema vuoto del settore distillazione che ha determinato il momentaneo arresto delle linee DS3 e DS4. In questo contesto comunque tutti gli effluenti DS erano ancora alimentati al bacino di diversione e così resteranno fino alle 4:00-4:10 circa del 29/08.</p> <p>Dalle 2:30 del 29/08/2017, superato il transitorio, gli operatori di sala controllo Sodiera aumentavano la marcia dei due distillatori consolidando i relativi parametri di processo (si veda Grafici da 4 a 8).</p> <p>Dopo le 2:00-2:30 gli operatori, come da prassi, hanno provveduto ad allineare al Fosso Bianco la mandata delle pompe della vasca skimmer della sala macchine che era stata deviata manualmente verso la vasca di diversione subito dopo il disservizio del DCS. Dopo 10-15 minuti, visto il possibile interessamento della vasca skimmer con liquido ammoniacale proveniente dal troppo pieno delle riserve delle acque madri, hanno provveduto a dirottare nuovamente questo flusso verso la vasca di diversione.</p>
------------	--

	<p>Durante questo intervallo di tempo, cioè dalle 23:00 del 28/08/2017 alle 4:00 del 29/08/2017, tutti gli effluenti liquidi sono stati inviati verso la vasca di diversione. Il detettore di ammoniaca in ambiente posto nelle immediate vicinanze della vasca di diversione (Allegato 3) segnalava in maniera discontinua dalle ore 23:45 picchi di brevissima durata letti come indicativi di presenza di emissioni odorigene, provenienti dai liquidi ammoniacali contenuti nella vasca stessa (vedi Grafico 12).</p> <p>In corrispondenza dei picchi segnalati dal detettore, gli operatori di sala controllo provvedevano quindi ad avviare, più volte, la cortina di acqua che circonda la vasca di diversione per abbattere gli odori ammoniacali. Tale cortina è costituita da tubazione fissa che corre sul perimetro della vasca stessa dotata di ugelli nebulizzatori alimentati ad acqua di mare survoltata a circa 6-7 barg.</p> <p>In questo periodo nessuna segnalazione è arrivata né dall'interno né dall'esterno del stabilimento.</p>
--	---

<p><b>Fase 3</b>  <b>Da ore 4:00 del</b>  <b>29/08/2017 a</b>  <b>ore 10:30 del</b>  <b>29/08/2017</b></p>	<p><b>Assetto Sodiera e Settore Distillazione fino al sopralluogo ARPAT del 29/08/2017</b></p>
<p><b>Da 29/08/2017</b>  <b>ore 4:00 a ore</b>  <b>10:30</b></p>	<p>Alle ore 4:00 -4:10 del 29/08/2017 gli operatori in turno visto il raggiungimento delle condizioni normali di marcia dei due distillatori n°3 e 4 decidevano di deviare lo scarico della sezione distillazione verso il Fosso Bianco.</p> <p>Alle ore 8:00 circa la società era avvertita della presenza di odori di ammoniaca all'esterno (lato Ovest dell'Aurelia). Gli operatori di sala controllo provvedevano a riattivare e mantenere in maniera continua la cortina d'acqua installata sul perimetro della vasca di diversione. Alle ore 8:50, in maniera del tutto cautelativa, veniva deviato lo scarico del settore distillazione verso il bacino di diversione per fare ulteriori verifiche che non hanno dato alcun esito. Alle ore 10:30, quindi, si riallineava lo scarico della distillazione al Fosso Bianco.</p> <p>Intorno alle ore 11:00 si rilevava l'assenza di emissioni odorigene ed in presenza del gruppo ispettivo dell'ARPAT, si chiudeva la cortina di acqua. I tecnici Solvay insieme al gruppo ispettivo rilevavano, infatti, odori percepibili solo sul bordo della vasca ma non nelle immediate vicinanze (a circa 10 m).</p> <p>In accordo a quanto richiesto nel verbale di sopralluogo ambientale n° 20170829-00815-1 si fornisce la stima dei quantitativi di ammoniaca scaricati nella vasca di diversione.</p> <p>A tal proposito Solvay ha realizzato nel pomeriggio del 29/08/2017 un'analisi sul contenuto di ammoniaca presente nel liquido accumulato nella vasca di diversione ed inviatovi come precedentemente descritto. Dall'analisi la concentrazione di ione ammonio (<math>\text{NH}_4^+</math>) risultava pari a 3,8 g/l. Sulla base del volume utile occupato dal liquido all'interno della vasca si stima un contenuto di ione ammonio tra 22-25 t.</p> <p>Le operazioni di recupero di tale liquido verso i distillatori sono state avviate nel tardo pomeriggio del 29/08/2017 dopo che l'impianto Sodiera risultava in marcia regolare e stabile in tutti i suoi settori.</p>

**ELENCO ALLEGATI:**

- Allegato 1** Tabella esplicativa grafici DCS Solvay
- Allegato 2** Dati tecnici valvole linee di distillazione
- Allegato 3** Planimetria ubicazione detettore NH<sub>3</sub> bacino di diversione
- Allegato 4** Integrazioni verbale sopralluogo n.20170907-00815-1
- Allegato 5** Metodo analitico per l'analisi di ione ammonio degli effluenti
- Grafico 1** Grafico DCS temperatura confluenza
- Grafico 2** Grafico DCS pH confluenza
- Grafico 3** Grafico DCS portata fosso bianco
- Grafico 4** Grafico DCS portate acque madri, latte di calce, vapore DS3
- Grafico 5** Grafico DCS livello e pH PLM DS3
- Grafico 6** Grafico DCS livello DS3
- Grafico 7** Grafico DCS portate acque madri, latte di calce, vapore DS4
- Grafico 8** Grafico DCS livello e pH PLM DS4
- Grafico 9** Grafico DCS portate acque madri DS9
- Grafico 10** Grafico DCS portate acque madri DS11
- Grafico 11** Grafico DCS pompa sollevamento
- Grafico 12** Grafico DCS detettore NH<sub>3</sub> bacino di diversione

