



Roma, 27/07/2004

*Ministero dell' Ambiente  
e della Tutela del Territorio*

DIREZIONE GENERALE PER LA SALVAGUARDIA AMBIENTALE

PROT/DSA/2004/17420

Società DOW POLIURETANI ITALIA Srl  
via della Chimica 5  
30175 Marghera Venezia

Regione Veneto  
Commissione per la Salvaguardia di Venezia  
Calle Priuli-Cannaregio 99  
30121 Venezia

**Oggetto:** "Nuova sezione per la produzione di TDI a bassa acidità, da realizzarsi presso l'esistente impianto di produzione di toluendiisocianato, denominato convenzionalmente Reparto TDI (Rep. TD5) dello Stabilimento di Porto Marghera(VE)" - Valutazione assoggettabilità a VIA dell'intervento proposto

In data 26.03.2004 la Società DOW POLIURETANI ITALIA Srl, ha presentato istanza di esclusione dalla VIA per il progetto consistente in modifiche impiantistiche per la produzione di TDI a bassa acidità da realizzarsi presso l'esistente impianto di produzione di toluendiisocianato dello Stabilimento di Porto Marghera(VE).

Si riassumono le seguenti considerazioni in merito a tale istanza, sulla base delle valutazioni della Commissione VIA espresse in data 15.07.04, con parere n. 603.

**Premessa**

La Società Dow Poliuretani Srl ha presentato in data 20.12.2001 alla Segreteria Tecnica dell'Accordo di Programma per la Chimica una prima versione del progetto di intervento e successivamente una variante in data 23.10.2003, esaminati dalla stessa Segreteria rispettivamente in data 18.12.2002 e 17.10.2003. L'intervento è stato quindi approvato dalla Conferenza dei Servizi per l'Accordo di Programma in data 17.11.2003 e trasmesso alla Commissione per la Salvaguardia di Venezia.

In data 05.01.04 la Commissione per la Salvaguardia ha comunicato a Dow Poliuretani che nella seduta del 19.12.2003 ha ritenuto di acquisire preventivamente il parere del Ministero dell'Ambiente e Tutela del Territorio relativamente all'assoggettabilità dell'intervento proposto alla procedura VIA nazionale.

**Situazione attuale e motivazione dell'intervento**

La Dow Poliuretani s.r.l. produce il TDI (toluendiisocianato) come prodotto di testa una colonna di distillazione che permette, nella sua attuale configurazione, di ottenere un prodotto con un

contenuto eccessivo di acido cloridrico, che penalizza qualitativamente, sotto il profilo commerciale il prodotto stesso. IL tenore di HCl nel TDI è attualmente a una concentrazione superiore al 10÷12 ppb, mentre la concorrenza lo mette sul mercato a 5 ppb. Si rende pertanto necessario modificare le apparecchiature di testa della colonna di distillazione, al fine di conseguire la desiderata migliona nella produzione di TDI.

Attualmente la testa della colonna di distillazione per la produzione di TDI è equipaggiata con un defiammatore raffreddato ad acqua, il cui condensato viene inviato a uno scambiatore a film sottile che vaporizza parte dell'HCl presente nella fase liquida. La fase gassosa contenente HCl viene convogliata a uno scrubber e trattata con soluzione alcalina (NaOH), mentre la fase liquida, raffreddata (con acqua) in uno scambiatore, è raccolta in un serbatoio polmone dal quale un gruppo di pompaggio convoglia il prodotto (TDI) allo stoccaggio e provvede, al tempo stesso, a effettuare il riflusso in testa alla colonna di distillazione.

Come già richiamato in precedenza questa configurazione non permette una separazione spinta dell'HCl dal TDI, con conseguente penalizzazione commerciale del prodotto.

### **Illustrazione sintetica del progetto**

La soluzione di progetto prevede la installazione di un nuovo condensatore a fascio tubiero (raffreddato ad acqua) a valle dell'esistente evaporatore a film sottile.

Il condensatore permette il recupero in fase liquida del TDI, passato in fase vapore nello scambiatore a film sottile e il suo ricircolo mediante canna barometrica in testa alla colonna di distillazione.

Rimane inalterato il circuito relativo alla fase liquida in uscita dallo scambiatore a film sottile.

Oltre alla installazione del nuovo scambiatore di calore, con funzione di condensatore del TDI, vengono realizzate le condotte necessarie ai collegamenti nonché montata tutta la strumentazione di misura e controllo con i relativi impianti elettrici, senza necessità di effettuare nuove incastellature metalliche di sostegno.

L'intervento proposto non altera la produzione di TDI che rimane quella attuale, cioè 13,5 t/h.

### **Riguardo alle interazioni ambientali**

Non vengono apportate modifiche al sistema attuale di abbattimento delle emissioni gassose che vengono, come già precisato in precedenza, convogliate a un doppio scrubber operante in serie e alimentato con soluzione alcalina (NaOH). L'incremento di portata di HCl è pari a 0,3 Kg/h, e le acque di lavaggio degli scrubber vengono conferite all'esistente rete di collettamento dedicata alle acque clorate e quindi al trattamento chimico-fisico e biologico di stabilimento.

La installazione del nuovo scambiatore determina un fabbisogno aggiuntivo di acqua di raffreddamento pari a circa 50 mc/h; l'acqua di raffreddamento viene prelevata dal circuito esistente di acqua industriale, facente capo a torri evaporative.

Il fabbisogno aggiuntivo di acqua di raffreddamento determina un reintegro di acqua industriale pari a 3÷4 mc/h nel circuito facente capo alle torri evaporative che rappresenta l'unico consumo aggiuntivo di risorsa idrica rispetto alla situazione attuale.

Non si hanno produzioni aggiuntive di rifiuti, né viene alterato il regime sonoro (rumore e vibrazioni).

Per la realizzazione dell'opera è previsto un tempo di circa quattro mesi e anche durante la realizzazione non si genera alcun impatto, nemmeno produzione di poveri, in quanto si procede al montaggio di pezzi preassemblati.

In conclusione,

VISTA la Direttiva 97/11/CE ed in particolare i criteri di esclusione definiti nell'allegato III;

VISTA la richiesta di esclusione VIA da parte del proponente Società Dow Poliuretani Srl in data 24 marzo 2004 e acquisita dalla Direzione VIA il 26 marzo 2004;

CONSIDERATO che:

- la natura dell'intervento consistente nella ottimizzazione del funzionamento della colonna di distillazione con diminuzione del tenore di HCl nel prodotto TDI ai valori richiesti dal mercato;
- non vengono introdotti impatti ambientali aggiuntivi per quanto attiene alle emissioni gassose e ai livelli sonori, ma viene alterata la produzione attuale di rifiuti;
- anche sotto il profilo visivo la nuova apparecchiatura viene installata all'interno della esistente incastellatura metallica;

si ritiene che le modifiche impiantistiche in esame, finalizzate alla produzione di TDI a bassa acidità presso l'esistente impianto di produzione di toluendiisocianato dello Stabilimento di Porto Marghera(VE), possano essere escluse dalla procedura VIA, di cui all'art. 6 della legge 349/1986 e successive disposizioni.

IL DIRETTORE GENERALE  
(Ing. Bruno Agricola)

