

IPPC
Direttiva Europea 96/61/CE

ELABORATO TECNICO DESCRITTIVO

DENOMINAZIONE AZIENDA
Silyciamont SpA

Data.....

Firma.....

SEZIONE A

INFORMAZIONI GENERALI DELL'IMPIANTO

Sezione A.1. IDENTIFICAZIONE DEL COMPLESSO IPPC

Denominazione azienda		Silysiamont SpA			
Codice fiscale azienda		13106510152			
Denominazione del complesso IPPC		Silysiamont SpA – Stabilimento di Bussi			
LOCALIZZAZIONE DEL COMPLESSO IPPC					
Provincia	Pescara	Comune	Bussi sul Tirino		
Località	Bussi Officine	CAP	65022		
Telefono	0859809025	Fax	0859091002		
Indirizzo	Piazzale Elettrochimica 1				
E-mail	info@silysiamont.com	Sito web	http://www.silysiamont.com/		
Coordinate UTM	E 13°50' 41"		N 42° 11' 57"		
SEDE LEGALE					
Provincia:	Milano	Comune	Milano		
Località:	Milano	CAP	20122		
Telefono:		Fax			
Indirizzo:	Via Visconti di Modrone 18				
E-mail		Sito web			
GESTORE (DIRETTORE GENERALE CON DELEGA PER AMBIENTE E SICUREZZA)					
Nome	Giovanni	Cognome	Zanini		
nato a	Vicenza	Provincia	VI		
il	24/05/1954	Residente a	Milano		
Indirizzo	Via Osoppo,5				
Telefono	02-38305860	Fax	02-36040674		
E-mail					
LEGALE RAPPRESENTANTE					
Nome	Giordano	Cognome	Zappelli		
nato a	Pontremoli	Provincia	MS		
il	21/10/1955	Residente a	Milano		
Indirizzo	Via Sapri, 59				
Telefono		Fax			
E-mail	Giordano.zappelli@solvay.com				
REFERENTE IPPC					
Nome	Vincenzo	Cognome	Cardillo		
nato a	Roma	Provincia	RM		
il:	21/05/1967	residente a	Popoli		
Indirizzo	Via Verdi, 5				
Telefono	0859809025	Fax	0859091002		
E-mail	Vincenzo.cardillo@silysiamont.com				
DATI IMPIANTO					
Numero totale dipendenti:	12	Anno inizio attività	2003	Anno ultimo ampliamento	
ALTRE INFORMAZIONI					
Iscrizione alla C.C.I.A.A. di	Milano	n.	13106510152		
Classificazione industria insalubre	Impiego e deposito di acido solforico e ammoniaca				

ANNO DI RIFERIMENTO	2010
----------------------------	-------------

Sezione A.2. Attività svolte nel sito

Numero totale di attività IPPC	Numero totale di attività non IPPC
1	0

ATTIVITA' IPPC					
n° attività IPPC	Categoria di attività IPPC	codice IPPC	codice NOSE-P	codice NACE	codice ISTAT 1991
1	Fabbricazione di prodotti chimici inorganici	4.2	105.09	DG 24.13	24.13

ATTIVITA' NON IPPC	
n° attività NON IPPC	Descrizione attività NON IPPC
-	-

Sezione A.3. Inquadramento urbanistico e territoriale

DATI CATASTALI			
Comune	Numero foglio	Particella	mq
Bussi sul Tirino	18	429	9700

SUPERFICIE DEL SITO			
superficie totale m ²	9700	superficie scoperta impermeabilizzata m ²	6131
superficie coperta m ²	2999	superficie scoperta non impermeabilizzata m ²	570

Dati urbanistici e territoriali
<p>Il Sito produttivo di Bussi è situato a Bussi Officine, zona industriale di Bussi sul Tirino, in provincia di Pescara.</p> <p>La zona circostante il sito non comprende insediamenti di tipo abitativo nelle immediate vicinanze dell'insediamento.</p> <p>L'area impegnata dall'attività è classificata «Industriale» dal locale Piano Regolatore.</p> <p>Le zone ad alta densità di popolazione circostanti lo stabilimento sono costituite dagli abitati di:</p> <p>Bussi distante ca. 2 Km in direzione NO</p> <p>Popoli distante ca. 3 Km in direzione SSE</p> <p>Nell'area compresa tra lo stabilimento ed i centri abitati non sono presenti fabbricati di tipo ricreativo, di pubblica istruzione, di tipo sanitario o aperti al culto.</p> <p>La più vicina linea ferroviaria (Roma - Pescara) scorre a ca. 0.5 Km in direzione Est, ove è presente una piccola stazione.</p> <p>Il sito industriale è attraversato dal fiume Tirino e lo stabilimento Silysiamont è situato sulla sponda sinistra del fiume poco a monte della confluenza con il fiume Pescara del quale il Tirino è affluente.</p> <p>Il complesso impiantistico dista circa 40 km in linea d'aria dall'aeroporto più vicino (Pescara) ed il sito non è interessato da corridoi di attesa ed atterraggio di veicoli.</p>

Piani e programmi specifici
L'area di interesse non risulta inserita in piani o progetti specifici di programmazione del territorio o di risanamento ambientale

CONTESTO TERRITORIALE
<p>Breve descrizione</p> <p>Questa zona, secondo il Piano Regionale Paesistico, ricade all'interno dell'ambito paesistico fluviale n°10, (Pescara-Tirino- Sagittario); ogni ambito contiene al proprio interno sottoambiti (con caratteri tematici prevalenti di parti del territorio) ed oggetti (elementi puntuali, areali o lineari, individuati sulla base di caratteri e valori tematici precisati). In</p>

particolare l'area di interesse è indicata con la sigla " OC7- oggetto areale comprendente anche le officine di Bussi".
L'area è stata classificata come appartenente alla zona C con regime di " trasformazione condizionata".
L'area in esame è assoggettata al Piano Regolatore Esecutivo (PRE) adottato dal Comune di Bussi sul Tirino; la superficie di pertinenza dell'impianto è interamente ricompresa in " Zona D1 industriale di completamento".
In merito al vincolo sismico, l'area in oggetto rientra nella zona costiera a sismicità media (seconda categoria), ai sensi del D.P.C.M. 3274/03.
Per quanto riguarda il Piano Stralcio di Bacino per l'Assetto Idrogeologico " Fenomeni gravitativi e processi erosivi", l'area esaminata è del tutto estranea a zone interessate da dissesti di qualsiasi entità; in merito al Piano Stralcio Difesa Alluvioni, il sito di interesse ricade in un'area che non risulta perimetrata.
Il territorio in cui è ubicato il complesso Silysiamont , infine, è lambito da aree di protezione e salvaguardia ambientale, ed insiste su aree adiacenti a SIC e ZPS individuati dalla Regione Abruzzo. Risultano infatti molto prossime al sito aree protette di diversa entità e valore:

- il Parco Nazionale del Gran Sasso e Monti della Laga a nord,
- il Parco Nazionale della Maiella a sud
- i SIC IT7130024 ed IT7140203

Per quanto riguarda beni archeologici o architettonici presenti nell'intorno dell'area va menzionata la presenza di ruderi della Chiesa romanica di S. Maria di Cartignano, risalente al 1020, oltre che, nell'abitato di Bussi, del Castello medioevale

Il complesso IPPC è ubicato in un'area industriale gestita da consorzio?	NO
Nome consorzio	
Indirizzo	

Sezione A.4. Autorizzazioni, certificazioni, procedure

AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI VIGENTI				
Settore interessato	Ente competente	Data ed estremi autorizzazione	Data scadenza	Norme di riferimento
Emissioni in atmosfera	Regione Abruzzo	Determinazione D.F.2/50 del 21/5/02		D.Lgs 3/4/2006 n.152
Scarichi idrici	Provincia di Pescara	Determinazione n.7798 del 01 dicembre 2005	01 dicembre 2009	D.Lgs 3/4/2006 n.152

CERTIFICAZIONI		
ISO 14000	n. 10609	Del 28/7/06
ISO 9001	n. 9652	Del 7/9/05
EMAS	n. registrazione IT - 000621	Del 21/03/07

PROCEDIMENTI AMBIENTALI				
L'azienda deve essere sottoposta a procedura di:				
Nulla Osta Beni Ambientali				NO
Verifica di compatibilità ambientale				NO
Valutazione di impatto ambientale				NO
Valutazione di incidenza				NO
L'azienda ha in corso la procedura di:				
Nulla Osta Beni Ambientali		NO		
Verifica di compatibilità ambientale		NO		
Valutazione di impatto ambientale		NO		
Valutazione di incidenza		NO		
L'azienda è stata sottoposta a procedura di:				
Nulla Osta Beni Ambientali				NO
Verifica di compatibilità ambientale				NO
Valutazione di impatto ambientale				NO
Valutazione di incidenza				NO

BONIFICHE		
Nel sito dove è ubicato il complesso IPPC		
Vi sono aree bonificate ai sensi del DM 471/99		NA
È in corso una bonifica ai sensi del DM 471/99		NA
Si sta per avviare una bonifica ai sensi del DM 471/99	NA	

Allegati alla SEZIONE A	
Estratto topografico	A.1
Stralcio PRG	A.2
Estratto catastale	A.3
Relazione geologica ed idrogeologica	A.4
Stato del sito	A.5
Altro (specificare)	

SEZIONE B

DESCRIZIONE E ANALISI DELL'ATTIVITA' PRODUTTIVA

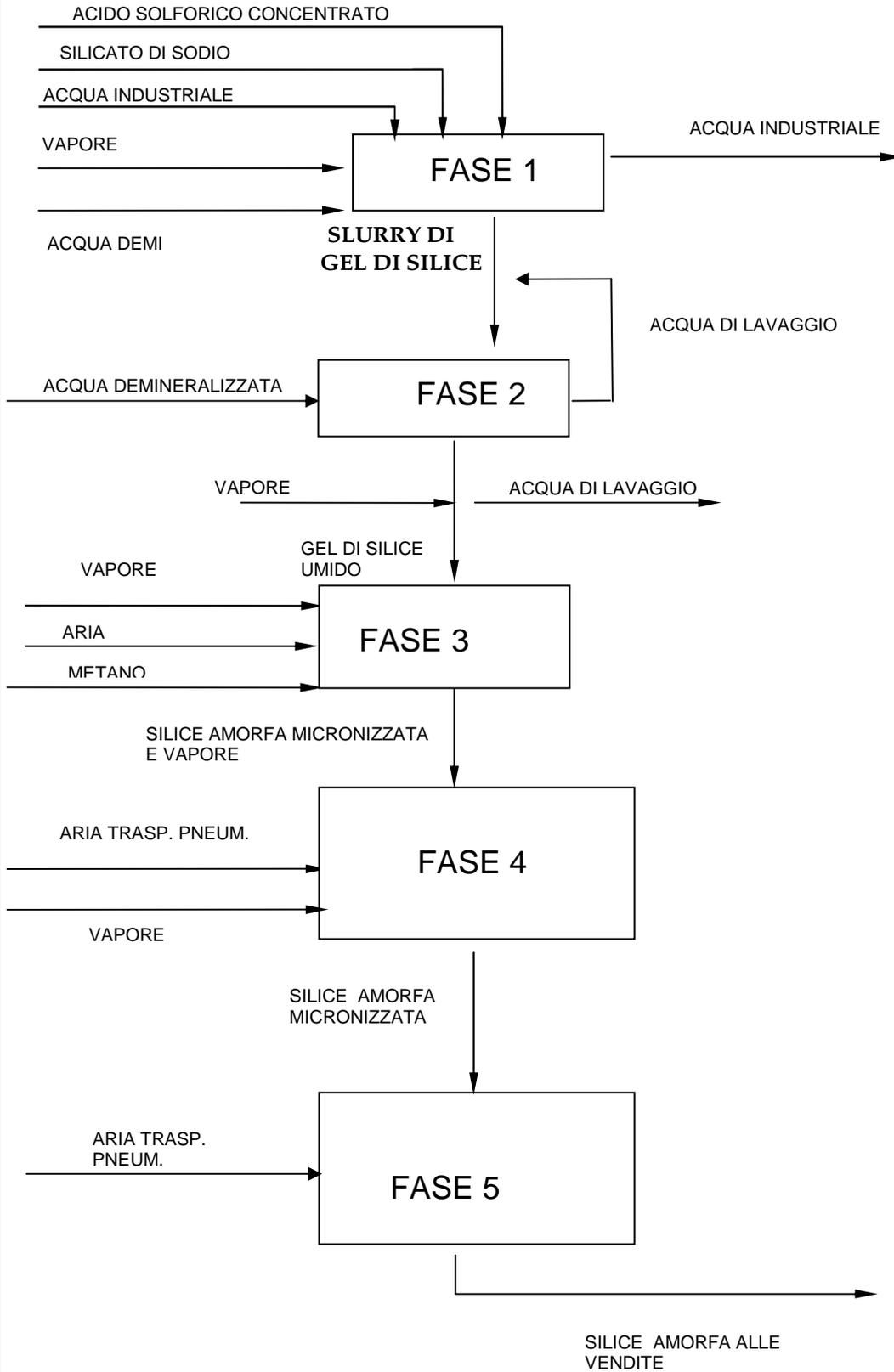
Sezione B.1. CICLO PRODUTTIVO

Funzionamento impianto															
Periodicità dell'attività del complesso				Continua											
Turni di lavoro				gen	feb	mar	apr	mag	giu	lug	ago	set	ott	nov	dic
dalle	5:50	alle	13:50	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
dalle	13:50	alle	21:50	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
dalle	21:50	alle	5:50	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
GG/mese				26											
Ore/mese				184											

Storia tecnico-produttiva del complesso
<p>Silysiamont è stata creata nell'Aprile 2000 come una joint venture paritaria tra Ausimont S.p.A (Gruppo Montedison, che da maggio 2002 è diventata Solvay Solexis S.p.A. e successivamente nel Gennaio 2005 Solvay Chimica Bussi S.p.A.), e Fuji Silysia Chemical Ltd, market leader per le silici micronizzate in Giappone.</p> <p>Silysiamont produce silici micronizzate amorfe ad alta porosità ("SYLYSIA®").</p> <p>L'impianto marcia attualmente al 65% della potenzialità massima; l'obiettivo è di raggiungere i 330 giorni di produzione annua in funzione della capacità di vendita a mercato, per cui i numeri di cui sopra verranno di conseguenza aggiornati.</p>

Schema di flusso del ciclo produttivo

Viene di sotto riportato lo schema di flusso semplificato per l'impianto di produzione di gel di silice micronizzato



Descrizione delle singole fasi del ciclo produttivo

DESCRIZIONE DEL CICLO LAVORATIVO

FASE 1 - REAZIONE

Le materie prime utilizzate nell'impianto sono il silicato sodico e l'acido solforico. I reagenti vengono mescolati in un ugello (miscelatore) e inviati al sistema di reazione dove reagiscono formando gel di silice solido imbevuto di solfato di sodio. Il miscelatore è un miscelatore statico in linea; la reazione avviene in un'apparecchiatura costituita da 31 contenitori da 500 l che ruotano su una pista trainati da catena e relativi carrelli. Attraverso un frantumatore il gel viene ridotto ad una dimensione granulometrica media dell'ordine di alcuni millimetri e viene mescolato con acqua. Lo slurry così ottenuto viene inviato per gravità ai serbatoi di lavaggio. Il funzionamento della fase è in continuo. A questo punto si produce un effluente costituito da soluzione acquosa di solfati con solidi in sospensione a pH compreso tra 1 e 2.

FASE 2 – LAVAGGIO E MATURAZIONE

Il prodotto viene inizialmente lavato con acqua demineralizzata per eliminare il solfato sodico. Il lavaggio viene controllato misurando la conducibilità di campioni di liquido effluente dai serbatoi. Tale parametro decresce nel tempo e quando si stabilizza su un determinato valore l'operazione viene ritenuta conclusa. A questo punto si produce un effluente costituito da soluzione acquosa di solfati con solidi in sospensione a pH compreso tra 2 e 6.

Successivamente viene introdotta nel serbatoio acqua calda additivata di ammoniaca, che viene mantenuta in riciclo per alcune ore. Tale operazione, chiamata maturazione, permette di regolare le caratteristiche di porosità e peso specifico apparente in base alle quali si distinguono le diverse tipologie commerciali di silice amorfa micronizzata.

Alla fine della fase di invecchiamento lo slurry contenuto nei serbatoi di lavaggio viene inviato nei serbatoi per la separazione dell'acqua (dewatering) dai quali viene scaricato gel di silice umido che dovrà essere essiccato e macinato fino a dimensioni medie delle particelle di pochi micron. A questo punto si produce un effluente costituito da soluzione acquosa con solidi in sospensione a pH compreso tra 8 e 9.

FASE 3 - ESSICCAMENTO E MACINAZIONE

Il prodotto può essere essiccato o mediante un essiccatore del tipo ring dryer in cui il gel va a contatto con i fumi di combustione di metano in eccesso d'aria o alternativamente viene inviato direttamente al mulino a getto fluido dove il vapore di macinazione fortemente surriscaldato provoca un'evaporazione dell'umidità. Per ottenere l'elevato grado di macinazione richiesto (granulometria media inferiore ai 10 micron) viene utilizzato un mulino a getto di vapore. La macinazione e il conseguente essiccamento sono in continuo. Questa fase dà origine al punto di emissione 2; non si ha formazione di effluenti liquidi.

FASE 4 -TRASPORTO PNEUMATICO

Il prodotto viene separato dalla miscela aria-vapore in un filtro a maniche e viene trasportato pneumaticamente ad un silo di stoccaggio. Il funzionamento della fase è in continuo. Questa fase dà origine al punto di emissione 3; non si ha formazione di effluenti liquidi.

FASE 5 – CONFEZIONAMENTO

Dal silo di accumulo la silice amorfa viene inviata ai sistemi di confezionamento automatico. Il prodotto confezionato viene pallettizzato e inviato a magazzino.

Questa fase dà origine al punto di emissione 4; non si ha formazione di effluenti liquidi.

Caratteristiche tecniche dell'impianto

La struttura metallica dell'impianto di produzione di silice micronizzata amorfa è in acciaio al carbonio e ci sono 15 serbatoi in acciaio e 4 in materiale plastico. L'impianto è gestito in maniera automatica da DCS (Direct Control System) e alcune apparecchiature sono gestite localmente in automatico mediante PLC (Controllore a Logica Programmabile).

Il processo consta di una fase liquida (costituita da stoccaggio MP e reazione delle stesse fino alla precipitazione del gel di silice) e di una fase solida (costituita dalle fase intermedie di lavaggio e maturazione del gel di silice, dalla macinazione del gel di silice e dallo stoccaggio della silice micronizzata amorfa).

Dopo essere stato macinato, il prodotto viene confezionato mediante un apposito sistema di confezionamento automatico. Quest'ultimo è dotato di un sistema di abbattimento polveri collegato ad un impianto di aspirazione polveri collegato al silo di alimentazione del sistema di confezionamento stesso.

Sezione B.2. PRODUZIONE DELL'IMPIANTO

Dati sulla produzione				
Linee produzione	Tipo di prodotto,	Potenzialità massima di produzione	Quantità prodotta nell'anno di riferimento	Unità di misura
Silice micronizzata	SYLYSIA	3000 Ton/anno	2.130,73	ton

Allegati alla SEZIONE B	
Layout dell'impianto	B.1
Altro (specificare)	

SEZIONE C

MATERIE PRIME ED INTERMEDI

Sezione C.1. Materie prime

Materie prime utilizzate nell'intero impianto						
Tipo di materia prima	Denominazione impianto dove viene utilizzata	Quantità annua		Stato fisico	Area di stoccaggio	Modalità di stoccaggio
		Quantità	Unità di misura			
Sodio silicato	reazione	8.778.685	kg	Liquido	Parco serbatoi	Serbatoi in bacino
Acido solforico	reazione	1.248.025	Kg	Liquido	Parco serbatoi	Serbatoi in bacino
Ammoniaca	maturazione	15762	Kg	Liquido	Bacino piano terra impianto di produzione	Cubitainer da 1 m3
Cera paraffinica	macinazione	56221,5	Kg	Solido	Zona dedicata primo piano impianto di produzione	Sacchi su palette
Cera polietilenica	macinazione	38190	Kg	solido	Zona dedicata primo piano impianto di produzione	Sacchi su palette
Sodio idrossido	reazione	4	m ³	Liquido	Zona dedicata piano terra impianto di produzione	Cubitainer da 1 m3
IDRAVAP 243	caldaia	750	Kg	Liquido	Magazzino additivi	taniche
IDRAVAP 260	caldaia	250	Kg	Liquido	Magazzino additivi	taniche
Disperdente 191P	osmosi	1050	Kg	Liquido	Magazzino additivi	taniche
Alghicida 2008	osmosi	500	Kg	Liquido	Magazzino additivi	taniche
Metano	macinazione	1329509	m ³	gassoso		

Logistica di approvvigionamento delle materie utilizzate nel processo produttivo e di spedizione dei prodotti finiti					
Approvvigionamento			Spedizione		
Tipo di materia utilizzata	Modalità di trasporto	Frequenza dei movimenti	Tipo di prodotto finito	Modalità di trasporto	Frequenza dei movimenti
Sodio silicato	ATB	settimanale	Silice micronizzata	Automezzi telonati	giornaliera
Acido solforico	Automezzi	mensile			
Ammoniaca	Automezzi	mensile			
Cera paraffinica	Automezzi	trimestrale			
Cera polietilenica	Automezzi	trimestrale			
Sodio idrossido	Automezzi	mensile			
IDRAVAP 243	Automezzi	mensile			
IDRAVAP 260	Automezzi	mensile			
Disperdente 191P	Automezzi	mensile			
Alghicida 2008	Automezzi	mensile			
metano	GD	giornaliera			

Sezione C.2. Prodotti intermedi

Prodotti intermedi dell'intero impianti						
Tipo di intermedio	Denominazione impianto dove viene prodotto	Quantità annua		Stato fisico	Modalità di stoccaggio	Denominazione impianto dove viene utilizzata
		Quantità	Unità di misura			
Gel di silice	Fase reazione	6.517.508	kg	Solido umido	serbatoi	Fase lavaggio+fase essiccamento+fase macinazione

Sezione C.3. Procedure di cui al D.Lgs. 334/99 e s.m.i.

Presenza di attività soggette a notifica ai sensi dell'art. 8 del D.Lgs.334/99		NO		
Sostanze pericolose				
Riferimento ad allegato I D.Lgs. 334/99		Sostanza/preparato	Quantità max presente in azienda	u.m.
Parte I	Parte II			
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

Allegati alla SEZIONE C	
Schede di sicurezza materie prime	C.1
Planimetria aree di stoccaggio materie prime	C.2
Altro (specificare)	

SEZIONE D

CICLO DELLE ACQUE

Sezione D.1. Approvvigionamento idrico dell'impianto

Quadro generale delle autorizzazioni all'approvvigionamento idrico
L'acqua viene acquistata da Solvay Chimica Bussi (proprietaria del Sito industriale) che è concessionaria della derivazione acqua industriale Tiume Tirino n°PE/D/9 1 Giunta regionale Scadenza 2019

Approvvigionamento idrico (Situazione a regime)							
Fonte	Volume acqua totale annuo				Consumo giornaliero		
	acque industriali		acqua uso domestico (m ³)	Altri usi (m ³)	acque industriali		acqua uso domestico (m ³)
	processo (m ³)	raffreddamento (m ³)			processo (m ³)	raffreddamento (m ³)	
Solvay Chimica Bussi	3564000		2640		10800	8	

TRATTAMENTI ACQUA IN INGRESSO	
L'azienda sottopone l'acqua in ingresso a trattamenti?	SI
DESCRIZIONE TRATTAMENTI	
Filtrazione.	

Sezione D.2 Inquadramento degli scarichi idrici

Quadro generale delle autorizzazioni allo scarico
Gli scarichi di tutte le Società presenti nel sito industriale di Bussi vengono inviati nel fiume Pescara attraverso il collettore generale denominato «Collettore 10».Lo scarico è autorizzato dalla Provincia di Pescara (Determinazione n. 7798 del 01 dicembre 2005) ai sensi del D. Lgs. 11 maggio 1999 n. 152 con scadenza 01 dicembre 2009.In assenza di un "consorzio di area industriale",titolare dello scarico è Solvay Chimica Bussi che quotidianamente ne verifica la conformità all'autorizzazione. L' autorizzazione non prevede controlli a bocca di impianto per gli scarichi in capo a Silysiamont, in quanto ne dispone il controllo solo negli scarichi di impianti presenti nel sito dove possono essere presenti sostanze tossiche.Pertanto il controllo degli inquinanti derivanti dalle attività Silysiamont, solfati e solidi sospesi, viene fatto allo scarico del collettore del sito industriale ed è qui presente una stazione di controllo del pH (citata nella relazione tecnica approvata da Arta e Provincia) prima dell'immissione nel fiume Pescara.

SCARICHI ESTERNI	
L'azienda riceve reflui idrici di altra provenienza?	NO
Descrizione reflui esterni	

Sezione D.3 Scarichi industriali

SCARICHI FINALI (Situazione a regime)								
Sigla scarico finale	Tipologia	Recettore	coordinate	Modalità di scarico	Ore giorno	Giorni anno	Volume scaricato	
							m3/g	m3/anno
D317	P+R+D+M	collettore 10	13°51' 06 E 42°11' 42N	Continuo	24	330	10808	3566640

SCARICHI PARZIALI				
Sigla scarico parziali	Impianto di provenienza	Tipologia	Sistema di trattamento	Sigla scarico finale

BILANCIO ACQUA INDUSTRIALE
<p>Per il bilancio dell'acqua industriale si rimanda all'allegato D.3.</p> <p>Le acque di raffreddamento del silicato sodico vengono inviate (al fine di un minor consumo di acqua) allo scrubber per l'abbattimento delle polveri diventando quindi acque di processo.</p> <p>Le acque inviate al crusher e le acque da osmosi, sono acque di processo in quanto a contatto con i prodotti.</p> <p>Le acque di raffreddamento degli scambiatori a blocchi di grafite per l'acido solforico vanno considerate di processo data la permeabilità della grafite e quindi del conseguente lieve inquinamento.</p> <p>In relazione a quanto previsto dalle BREF i consumi di acqua sono maggiori in quanto le linee guida considerano i consumi medi delle varie tipologie di silici prodotte (precipitate, pirogeniche e micronizzate) e tra queste quelle micronizzate prodotte da Silysiamont sono quelle a maggior consumo di acqua.</p>

PRESENZA DI SOSTANZE PERICOLOSE DI CUI ALLA TABELLA 3/A DELL'ALLEGATO 5 AL D.Lgs. 152/99						
Nel complesso IPPC si svolgono attività di cui alla tabella 3/A dell'allegato 5 del D.Lgs. 152/99? NO						
Negli scarichi è accertata la presenza delle sostanze di cui alla medesima tabella in quantità o concentrazione superiore ai limiti di rilevanza delle metodiche in essere all'entrata in vigore del D.Lgs. 152/99 o aggiornati ai sensi del punto 4 dell'allegato 5? NO						
Se si, compilare la seguente tabella						
Sigla scarico	Fase di provenienza	Capacità di produzione annua		Inquinante	Quantità scaricata per unità di prodotto	
		Quantità	u.m.		Quantità	u.m.

PRESENZA DI SOSTANZE PERICOLOSE DI CUI ALLA TABELLA 5 DELL'ALLEGATO 5 AL D.Lgs. 152/99					
Lo scarico contiene le sostanze di cui alla tabella 5 dell'allegato 5 del D.Lgs. 152/99? NO					
Se si, compilare la seguente tabella					
Sigla scarico	Inquinante	Concentrazione massima attesa mg/l	Flusso di massa massimo atteso g/ora	Concentrazione media mg/l	Flusso di massa media g/ora

SOSTANZE DI CUI ALLA TABELLA 3 DELL'ALLEGATO 5 AL D.Lgs. 152/99				
Inquinante	Flusso di massa/giorno kg/g	Flusso di massa/anno kg/a	Concentrazione mg/l	Metodo applicato
Solfati	9600 max	1223065	<1000 sulle 24h	
Solidi sospesi	864 max	130000	<80 sulle 24h	
pH			5.5 minimo 9.5 massimo nelle 24h	

PRESENZA DI SOSTANZE PERICOLOSE DI CUI ALL'ALLEGATO A DEL DM n° 367 DEL 06.11.2003					
Lo scarico contiene le sostanze indicate nell'allegato A del DM n°367 del 06.11.2003? NO					
Se si, compilare la seguente tabella					
Sigla scarico	Inquinante	Concentrazione massima attesa mg/l	Flusso di massa massimo atteso g/ora	Concentrazione media mg/l	Flusso di massa media g/ora

Sezione D.4 Scarichi acque meteoriche

PROVENIENZA ACQUE METEORICHE
<p>Le acque meteoriche provengono dal tetto dell'edificio dove si trova l'impianto di produzione, dal tetto della palazzina uffici, dal piazzale antistante l'impianto di produzione e la strada interna.</p> <p>I prodotti pericolosi utilizzati da Silysiamont sono le materie prime acido solforico (al 98 e al 46%) e il silicato di sodio neutro al 34 % di secco (25% di SiO₂ +9% di Na₂O). Tali reagenti sono stoccati in bacini dotati di valvola di drenaggio normalmente chiusa che funge da accumulo per l'acqua di prima pioggia.</p> <p>Il resto della superficie asfaltata e coperta (impianto, magazzino, uffici, spogliatoi) equivale a circa 4500 m². Considerando una piovosità media annua della zona di 800 mm, il totale delle acque meteoriche collettate in un anno sull'impianto è di 3600 m³.</p> <p>Gli effluenti giornalieri equivalgono a 10800 m³, ovvero tutta la piovosità annua sarebbe pari ad un terzo del consumo di un giorno per cui la diluizione da acque meteoriche può essere considerata ininfluenta.</p> <p>Con 200 giorni/anno di produzione (ciclo di lavorazione cinque giorni settimanali) il totale annuo degli effluenti è 2160000 m³, quindi le acque meteoriche rappresentano lo 0,166%.</p> <p>Con 300 giorni/anno di produzione (ciclo di lavorazione sette giorni settimanali) il totale annuo degli effluenti è 3240000 m³, quindi le acque meteoriche rappresentano lo 0,11%.</p>

SCARICHI ACQUE BIANCHE				
Sigla scarico finale	Coordinate	Superficie dilavata m ²	Recettore	Inquinanti potenzialmente presenti
D 317	13°51' 06 E 42°11' 42N	4500	C 10	Silice micronizzata

Sezione D.5 Scarichi acque domestiche

SCARICHI FINALI DOMESTICI				
Sigla scarico finale	Abitanti equivalenti	Recettore	coordinate	Impianto di trattamento
D 317	10	C 10	13° 50' 44" E 42° 11' 56" N	Impianto package di trattamento reflui domestici

Sezione D.6. Notizie sul corpo idrico ricevente lo scarico

CORPO IDRICO ARTIFICIALE (CANALE)	
Sigla scarico finale	-
Nome corpo idrico artificiale	-
Sponda ricevente lo scarico	<input type="checkbox"/> dx <input type="checkbox"/> sx
Stima Portata di esercizio del corpo idrico (m ³ /s)	-
Concessionario	-

CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE/FIUME)		
Sigla scarico finale	C10	
Nome	Collettore 10	
Nome del corpo principale in cui affluisce	Fiume Pescara	
Sponda ricevente lo scarico	<input type="checkbox"/> sx	
Stima della portata del corpo idrico (m ³ /s)	Minima	15 m3/s
	Media	50 m3/s
	Massima	380 m3/s (1100 storica istantanea)
Periodo con portata nulla del corpo idrico(g/a)	-	

CORPO IDRICO NATURALE O ARTIFICIALE (LAGO)	
Sigla scarico finale	-
Nome	-
Superficie di specchio libero corrispondente al massimo invaso (km ²)	-
Volume dell'invaso (m ³)	-
Gestore	-

FOGNATURA	
Sigla scarico finale	-
Nome gestore	-

ALTRO CORPO RECETTORE	
Sigla scarico finale	-
Descrizione del corpo recettore	

Sezione D.7. Sistemi di trattamento e controllo delle acque reflue

IMPIANTO DI TRATTAMENTO			
Dati tecnici			
Sigla scarichi a monte del sistema di trattamento	R+P+M+D		
Sigla scarico a valle del sistema di trattamento	D317		
Portata max di progetto (m ³ /h) dell'effluente trattabile	600 m ³ /h		
Portata effettiva dell'effluente trattato (m ³ /h)	450 m ³ /h		
Portata in uscita dal sistema		m ³ /h	m ³ /anno
	Scaricata	450	2160000
	Ricircolata	-	-
	Rifiuto	-	-
Rifiuti prodotti dal sistema (tonn/anno)			
Descrizione			
Il sistema di trattamento delle acque reflue è costituito da una vasca di sedimentazione per la separazione del solido insolubile (silice) proveniente dalle acque di processo.			

SISTEMI DI CONTROLLO

Allegati alla SEZIONE D	
Planimetria rete idrica	D.1
Certificati di analisi	D.2
Bilancio acqua industriale	D.3

SEZIONE E

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Sezione E.1. Quadro emissivo

Quadro generale delle autorizzazioni alle emissioni

I punti di emissione sono autorizzati dalla Regione Abruzzo con Determinazione D.F.2 n°50 del 21/5/02; i controlli, sia di tipo qualitativo che quantitativo, sono effettuati con cadenze periodiche, come previsto dall'Autorizzazione stessa. Gli impianti di abbattimento sono tenuti sotto controllo programmato da personale qualificato al fine di garantirne un efficiente e costante funzionamento. Gli agenti inquinanti sono costituiti da polveri generate nel processo di macinazione e confezionamento. Non sono presenti metalli pesanti nelle emissioni dell'Azienda

EMISSIONI POCO SIGNIFICATIVE

Punto di emissione	Provenienza	Descrizione
1	caldaia	Potenza < 3 MW

EMISSIONI DIFFUSE

Punto di emissione	Provenienza	Descrizione
-	-	Nel sito Silysiamont non ci sono emissioni diffuse. Il prodotto è confezionato in sacchi con apposita macchina dotata di aspirazione che ricicla il prodotto al silo di carico.

Emissioni convogliate												
PUNTO DI EMISSIONE		Provenienza	Altezza m	Portata Nmc/h	Durata emissione		T °C	Sistema di abbattimento	Sostanza inquinante	Concentrazioni da autorizzare mg/Nmc	Flusso di massa kg/h	Flusso di massa ton/anno
Nuova numerazione	Numerazione ex DPR 203/88				h/gg	gg/a						
1 (*)	1	Caldaia inferiore a 3 MW.	25	2440	24	365	260			Emissione non soggetta ad autorizzazione.		
2 (**)	2	Trasporto pneumatico + essiccamento	25	20000	24	365	Max 120 (****)	Filtro a tessuto, Scrubber	Polveri (1)	15 (20)	0,3 (0,4)	2,6 (3,5)
									CO	100	2	17,5
									SOx	35	0,7	6,07
									NOx	300	6	53
3	3	Trasporto pneumatico	25	6500	24	365	Max 150 (****)	Filtro a tessuto, Scrubber	Polveri (1)	15 (20)	0,098 (0,13)	0,9 (1,1)
4	4	Confezionamento	25	14000	24	365	Max 100 (****)	Filtro a tessuto	Polveri (1)	15 (20)	0,21 (0,28)	1,8 (2,5)
5 (***)		Classificatore	25	1300	24	365	Max 140 (****)	Filtro A tessuto	Polveri (1)	15 (20)	0,02 (0,026)	0,18 (0,22)
6 (***)		Deumidificazione superficiale	25	10000	24	365	50	Filtro a tessuto, Scrubber	Polveri (1)	15 (20)	0,15 (0,2)	1,3 (1,8)
7 (****)		Stoccaggio silicato	11				70		Vapori sil. sodio			
8 (****)		Stoccaggio silicato	11				70		Vapori sil. sodio			
9 (****)		Stoccaggio ac. solf. conc	6				40		Vapori ac. solforico			
10 (****)		Stoccaggio ac. solf. dil.	3				70		Vapori ac. solforico			

(1) Come stabilito dalla Conferenza dei Servizi del 09/07/2009, la concentrazione limite delle polveri sarà pari a 20 mg/Nm³ per i primi due anni dal rilascio dell'AIA. In seguito la concentrazione limite delle polveri sarà pari a 15 mg/Nm³.

(*) potenza termica inferiore a 3 mw, non necessita di autorizzazione (Allegato IV alla parte quinta lettera dd della 152/06)

(**) La presenza di NOx al camino 2 è dovuta alla presenza di un bruciatore che utilizza come combustibile metano. I fumi di combustione vengono a contatto con il gel per essiccarlo. Il bruciatore è in marcia solo per i prodotti che necessitano di essiccamento prima della macinazione.

(***) Camini non installati. L'installazione sarà comunicata preventivamente come da verbale della Conferenza dei Servizi del 22/03/2011.

(****) Per ogni scarico da autobotte a serbatoio. Come stabilito dalla CdS del 09/07/2009, il limite si intende rispettato perché sono installati dei sistemi di abbattimento a guardia idraulica.

(*****) La temperatura dipende dal tipo di prodotto.

Sezione E.2 Valutazione delle emissioni in atmosfera

EMISSIONI TOTALI DELL'IMPIANTO				
Inquinante	Flusso di massa/ora (kg/h)	Flusso di massa/giorno (kg/g)	Flusso di massa/anno (t/a)	Metodo applicato
Polveri	0,796		3,8	<input type="checkbox"/> C

Sezione E.3 DM 44/04

DM 44/04	
L'attività rientra nel campo di applicazione del DM 44/04?	NO

Allegati alla SEZIONE E	
Planimetria dei punti emissione	E.1
Autorizzazioni e quadri riassuntivi vigenti	E.2
Copia dei certificati di analisi	E.3
Piano gestione solventi	E.4
Altro (specificare)	

SEZIONE F

EMISSIONI SONORE

Sezione F.1 Classe di appartenenza dell'impianto IPPC

Zonizzazione acustica	
Nome del Comune ove è ubicato l'impianto	Bussi sul Tirino
Il Comune ha approvato un piano di zonizzazione acustica?	NO

Classe di appartenenza dell'impianto IPPC	
Classe acustica	Limite livello sonoro
Zona esclusivamente industriale	< 70 dBA

Attività a ciclo continuo?	SI
----------------------------	----

Classe acustica dei siti confinanti	
Riferimenti planimetrici	Classe acustica
-	-

Sezione F.2 Livelli sonori

Livelli sonori rilevati o calcolati			
Identificazione del ricettore	Riferimenti planimetrici	Livello sonoro	Metodo applicato
Punto A	Nord-ovest	63.7 dBA	DM 1998
Punto B	Nord-est	69.3 dBA	DM 1998
Punto C	Sud-ovest	63.2 dBA	DM 1998
Punto D	Sud-est	63.7 dBA	DM 1998

Le principali fonti sonore sono posizionate a piano terra

Sistemi di abbattimento/contenimento delle emissioni sonore
Ai limiti dell'impianto non esistono sistemi di abbattimento delle emissioni sonore in quanto non si supera mai i 70 dBA verso l'esterno.

Allegati alla SEZIONE F	
Valutazione di impatto acustico	F.1
Altro	

SEZIONE G

GESTIONE DEI RIFIUTI

Sezione G.1. Procedure di gestione

Quadro generale delle autorizzazioni ai sensi del D.Lgs 22/97

DEPOSITO TEMPORANEO – Art. 6 D.Lgs 22/97	
L'azienda si avvale dell'art. 6 del D.Lgs 22/97?	SI

ALTRE PROCEDURE

RIFIUTI PROVENIENTI DA ALTRE REGIONI	
Nel sito vengono recuperati, trattati o smaltiti rifiuti speciali prodotti da altre Regioni?	NO
Specifiche	

Sezione G.2. Descrizione del deposito temporaneo

Aree di stoccaggio				
N° progr.	Identificazione area di stoccaggio	Volume complessivo (m ³)	Tipologia (m ³)	
			Pericolosi	Non pericolosi
1	Non pericolosi	20		20
2	pericolosi	10	10	
Descrizione area adibita a deposito temporaneo				
<p>Nella planimetria allegata (G 1) si riporta l'area destinata ai rifiuti non pericolosi le cui dimensioni sono 19 m x 30 m. Sulla stessa planimetria sono riportate anche le aree destinate ai rifiuti pericolosi (olii usati, emulsioni oleose, vernici per prove di laboratorio ed imballaggi contaminati).</p>				

Sezione G.3. Produzione di rifiuti

ELENCO RIFIUTI PERIODICI

Codice CER	Descrizione del rifiuto	Impianti/fasi di provenienza	Stato fisico	Quantità annua prodotta		Area di stoccaggio	Modalità di stoccaggio	Destinazione
				quantità	u.m.			
080318	Cartucce di stampa esauste	Produzione	solido	49	Kg	Contenitore dedicato		Recupero R13
150106	Imballaggi in materiali misti	Produzione	solido	6980	Kg	Cassone		Smaltimento D9
080111(*)	Pitture e vernici di scarto	Analisi di laboratorio	liquido	23	Kg	Contenitore dedicato		Smaltimento D9
160304	Silice di scarto	Produzione	solido	39420	Kg	Zona dedicata		Smaltimento D9
150203	Materiali filtranti	Produzione	solido	1650	Kg	Zona dedicata		Smaltimento D9
150103	Imballaggi in legno	Produzione	solido	3580	Kg	Zona dedicata		Recupero R13
150110(*)	Imballaggi contaminati da sostanze pericolose	Analisi di laboratorio	solido	131	Kg	Contenitore dedicato		Smaltimento D9
161002	Soluzioni acquose di scarto diverse da quelle di cui alla voce 161001	Produzione	Liquido	43500	Kg	Vasca D317		Smaltimento D9
130205 (*)	Oli esausti	Manutenzione	Liquido		Kg	Contenitore dedicato		Recupero R13
170405	Rottami ferrosi	Manutenzione	Solido	3580	Kg	Zona dedicata		Recupero R13
200121 (*)	Tubi fluorescenti	Manutenzione	Solido	44	Kg	Contenitore dedicato		Smaltimento D9

ELENCO RIFIUTI SALTUARI

170301 (*)	Miscele bituminose contenenti catrame di carbone	Manutenzione	Solido	11000	Kg			Smaltimento D9
150102	Imballaggi in plastica	Produzione	Solido	1000	Kg			Smaltimento D9
190802	Rifiuti dell'eliminazione della sabbia	Produzione	Solido		Kg			Smaltimento D9
200304	Fanghi delle fosse settiche	Manutenzione	Liquido		Kg			Smaltimento D9

Allegati alla SEZIONE G

Planimetria aree di stoccaggio rifiuti	G.1
MUD dell'anno di riferimento	G.2

SEZIONE H ENERGIA

Sezione H.1 Energia prodotta e/o recuperata

UNITÀ' DI PRODUZIONE (Situazione a regime)								
Unità di produzione	Funzionamento ore/anno	Combustibile utilizzato	ENERGIA TERMICA			ENERGIA ELETTRICA		
			Potenza termica di combustione (kW)	Energia Prodotta (MWh/anno)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh/anno)	Potenza elettrica nominale (kVA)	Energia prodotta (MWh/anno)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh/anno)
Caldaia a vapore	7920	Metano	2.1MW	16632	-	-	-	-
TOTALE								
UNITÀ DI RECUPERO								

CARATTERIZZAZIONE DELLE UNITA' DI PRODUZIONE di ENERGIA				
Caratteristiche		unità di produzione		
Impianto/ fase di provenienza		macinazione		
Costruttore		C.C.I.c/o Cella fratelli snc		
Modello		Fascio tubiero		
Anno di costruzione		2002		
Tipo di macchina		Generatore di vapore		
Tipo di generatore		Fascio tubiero		
Tipo di impiego		Produzione di vapore		
Combustibile	tipo	metano		
	consumo orario	m ³ /h		
Fluido termovettore		acqua		
Funzionamento (ore/anno)		3680		
Temperatura camera di combustione (°C)		650°C surriscaldatore / 200°C corpo centrale		
Rendimento (%)		89.5%		
Sistema di abbattimento delle emissioni in atmosfera		NO		
Sistema di abbattimento delle emissioni in idriche		NO		
Sistema di abbattimento delle emissioni acustiche		NO		

Sezione H.2 Energia acquistata

Energia acquisita dall'esterno	Quantità (MWh/anno)	Specifiche
Energia elettrica	1419,3	EEFM a 380 V
Energia termica (vapore) (*)	3882,6	Energia acquistata oltre a quella autoprodotta

(*) Considerando un calore latente di evaporazione dell'acqua di 0,7 KWh/Kg

Sezione H.3 Consumo di energia

UNITÀ DI CONSUMO							
Impianto/ fase di utilizzo	Energia termica consumata		Energia elettrica consumata		Prodotto Finito/anno	Consumo termico per unità di prodotto (kWh/unità*anno)	Consumo elettrico per unità di prodotto (kWh/unità*anno)
	(MWh/anno)	Metodo	(MWh/anno)	Metodo			
Impianto di produzione	16566,1 (*)	M	1419,3	M	2.130.730 kg	7,77 KWh/kg prodotto*anno	0,67 KWh/kg prodotto*anno
TOTALE	16566,1		1419,3				

(*) Considerando un calore latente di evaporazione dell'acqua di 0,7 KWh/Kg e un P.C.I. del metano di 9,54 KWh/Sm³

Sezione H.4. Bilancio energetico di sintesi

Componente del bilancio		Energia elettrica (MWh)	Energia termica (MWh)
ingresso al sistema	Energia prodotta	-	12683,5 (*)
	Energia acquisita dall'esterno	1419,3	3882,6 (*)
uscita dal sistema	Energia utilizzata	1419,3	16566,1 (*)
	Energia ceduta all'esterno	-	-
BILANCIO		0	0

(*) Considerando un calore latente di evaporazione dell'acqua di 0,7 KWh/Kg e un P.C.I. del metano di 9,54 KWh/Sm³

Sezione H.5. Stima delle emissioni di Anidride Carbonica

EMISSIONI DIRETTE						
Combustibile e CDR	Quantità consumata annua		Potere calorifico inferiore	Energia (MWh/anno)	Bilancio	
	mc	ton	GJ/ton		Fattore di emissione t CO ₂ /TEP	Emissione complessiva (t CO ₂)
Metano	1329509					2673,6 (*)
TOTALE EMISSIONI DIRETTE: 2673,6 ton (*)						

(*) Considerando un'emissione di 1,92 Kg per Sm³ di metano.

STIMA EMISSIONI INDIRETTE			
Energia elettrica acquisita dall'esterno (MWh _e /anno)	Livello di tensione	Fattore di emissione (tCO ₂ /MWh _e)	Emissione complessiva (t CO ₂)
1419,3	380	0,4	567,62
TOTALE EMISSIONE INDIRETTE: 567,62 ton			

Allegati alla SEZIONE H	
Schema a blocchi del bilancio energetico	H.1
Diagrammi energetici mensili	H.2
Diagrammi dei consumi cumulati	H.3
Altro	

SEZIONE I

VALUTAZIONE E RIDUZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

Sezione I.1. Dati caratteristici dell'impianto

CONSUMI SPECIFICI							
Materia prima			Prodotto finito			Consumo specifico	
Tipo	Quantità	Unità di misura	Tipo	Quantità	Unità di misura	Valore specifico	Unità di misura
Acqua industriale	2160000	m ³	Silice micronizzata	2130730	kg	1,014	m ³ /Kg
Energia elettrica	1419304	Kwh	Silice micronizzata	2130730	kg	0,69	KWh/Kg
Metano	1329509	S m ³	Silice micronizzata	2130730	kg	0,64	S m ³ /Kg
vapore	5546612	kg	Silice micronizzata	2130730	kg	2,7	Kg / kg
Acqua demineralizzata	7490	m ³	Silice micronizzata	2130730	kg	0,0036	m ³ /Kg

FATTORI DI EMISSIONE								
MATRICE	Emissione			Prodotto finito			Fattore di emissione	
	Inquinante	Quantità	Unità di misura	Tipo	Quantità	Unità di misura	Valore specifico	Unità di misura
ARIA	polvere	3800	kg	Silice micronizzata	2130730	kg	1,78	g polvere emessa/ kg prodotto
ACQUA	solforati	1223065	kg	Silice micronizzata	2130730	kg	0,57	Kg solforati/kg prodotto finito
RIFIUTI	Rifiuti non pericolosi	99759	kg	Silice micronizzata	2130730	kg	0,047	Kg rifiuto/kg prodotto finito
	Rifiuti pericolosi	11198	kg	Silice micronizzata	2130730	kg	0,0052	Kg rifiuto/kg prodotto finito

Scheda I.2. Migliori tecniche disponibili

LINEE GUIDA DI SETTORE, GENERALI O DEI BREFS APPLICABILI		
Codice IPPC	Fonte	Titolo
-	-	-

MTD DI SETTORE				
CODICE ATTIVITA' IPPC	MTD	Utilizzate		Note
		SI	NO	

Abbattimento a secco (filtri a tessuto)	X	L'impianto è dotato di numero 3 camini denominati 2,3 e 4. Tutti dispongono di una sezione di filtrazione con maniche a tessuto in fibra di vetro e membrana di teflon con area di filtrazione idonea al volume trattato.
Abbattimento ad umido (scrubber)	X	I camini 2 e 3 oltre alla sezione di filtrazione a secco dispongono di un impianto di abbattimento ad umido ovvero di scrubber con circolazione di acqua industriale e ricambio in continuo.
decantazione	X	Tutte le acque tecniche dell'impianto vengono inviate in una vasca interrata per la decantazione delle parti solide ed invio del surnatante allo scarico idrico. Il tempo di decantazione è tale da garantire la decantazione della parte solida sospesa.

Scheda I.3. Interventi proposti

INTERVENTI MIGLIORATIVI		
DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO	FINALITA'	TEMPI DI ATTUAZIONE
Riduzione contenuto di solidi sospesi negli scarichi idrici	Installazione di un altro sistema filtrante per abbattimento solidi sospesi oltre a quello già presente.	Progetto da sottoporre ad ARTA dopo un anno da rilascio AIA, quindi realizzazione dopo un'anno da parere ARTA.

ALTRI INTERVENTI		
DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO	FINALITA'	TEMPI DI ATTUAZIONE
-	-	

Scheda I.4. Limiti proposti

Quadro riassuntivo emissioni in atmosfera
--

I limiti proposti coincidono con le concentrazioni da autorizzare del QRE della sezione E.

Quadro riassuntivo emissioni idriche
Il pH viene garantito all'interno dei limiti di legge in uscita dal Collettore 10 da Solvay Chimica Bussi grazie ad un impianto di trattamento del pH che opera in continuo sullo scarico. Per i solfati il limite è 1000 mg/l sul campione medio delle 24 ore, per i solidi sospesi 80 mg/l sul campione medio delle 24 ore, per il COD è 160 mg/l sul campione medio delle 24 ore.

SEZIONE J

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Scheda J.1. Emissioni in atmosfera

MONITORAGGIO INQUINANTI						
Punto emissione	Parametro	Modalità di controllo		Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
		continuo	discontinuo			
2,3,4	polveri		X		annuale	Registro delle emissioni in atmosfera
2	CO		X		annuale	Registro delle emissioni in atmosfera
2	NOx		X		annuale	Registro delle emissioni in atmosfera
2	SOx		X		annuale	Registro delle emissioni in atmosfera
2,3,4	NH3		X		1°anno	Registro delle emissioni in atmosfera
2,3,4	H2SO4		X		1°anno	Registro delle emissioni in atmosfera
2,3,4	SOV		X		1°anno	Registro delle emissioni in atmosfera

SISTEMI DI TRATTAMENTO FUMI					
Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione e periodicità di manutenzione	Parametri di controllo	Modalità e frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
-	-	-	-	-	-

EMISSIONI DIFFUSE					
Descrizione	Area di origine	Inquinante/parametro	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Non sono presenti emissioni diffuse.					

Scheda J.2. Emissioni in acqua

MONITORAGGIO INQUINANTI				
Sigla scarico	Parametro	Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
D317	solforati		mensile	Raccolta bollettini analitici
D317	Solidi sospesi		mensile	Raccolta bollettini analitici
D317	COD		mensile	Raccolta bollettini analitici

D317	Cloro attivo libero		Trimestrale per 1°anno	Raccolta bollettini analit ici
D317	Metalli		Trimestrale per 1°anno	Raccolta bollettini analit ici
D317	Azoto ammoniacale		Trimestrale per 1°anno	Raccolta bollettini analit ici
D317	Fosforo		Trimestrale per 1°anno	Raccolta bollettini analit ici
D317	Idrocarburi		Trimestrale per 1°anno	Raccolta bollettini analit ici
D317	Saggio di tossicità		Trimestrale per 1°anno	Raccolta bollettini analit ici
D317	Solventi organici azotati		Trimestrale per 1°anno	Raccolta bollettini analit ici

SISTEMI DI DEPURAZIONE						
Punto emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Parametri di controllo del corretto funzionamento	frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati

Scheda J.3. Rumore

RILIEVI FONOMETRICI ESTERNI					
Postazione di misura	Rumore differenziale	valore	Unità	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Limiti impianto	NA			Biennale	Relazioni biennali

Scheda J.4. Rifiuti

CONTROLLO RIFIUTI IN INGRESSO				
Attività	Codice CER	Modalità di controllo e di analisi	Punto di misura e frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
-	-	-	-	

Per tutti i rifiuti prodotti di cui alla sezione G.3 si procederà ad una caratterizzazione annuale.

Scheda J.5. Monitoraggio acque sotterranee

ACQUE SOTTERRANEE				
Piezometro	Parametro	Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
P31, P36	Solfati	-	Annuale	Bollettino analisi
P31,P36	pH		Annuale	Bollettino analisi

Scheda J.6. Manutenzione e calibrazione

MANUTENZIONE E CALIBRAZIONE STRUMENTI DI MONITORAGGIO IN CONTINUO					
Sistema di misura	Metodo di taratura	Frequenza di taratura	Metodo di verifica	Frequenza di verifica	Modalità di registrazione e trasmissione dati
Controllo differenza di pressione punto emissione 2	Calibrazione mediante standards di riferimento	Semestrale	Confronto con strumenti campione		Registro raccolta dati
Controllo differenza di pressione punto emissione 3	Calibrazione mediante standards di riferimento	Semestrale	Confronto con strumenti campione		Registro raccolta dati
Controllo differenza di pressione punto emissione 4	Calibrazione mediante standards di riferimento	Semestrale	Confronto con strumenti campione		Registro raccolta dati
Controllo di livello vasca acque reflue	Calibrazione mediante standards di riferimento	Semestrale	Confronto con strumenti campione		Registro raccolta dati

INTERVENTI DI MANUTENZIONE ORDINARIA SUGLI IMPIANTI PRINCIPALI O PARTI DI ESSO			
Macchinario	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Punto emissione 2	Sostituzione maniche/Controllo stato macchinario	semestrale	Scheda manutenzione su macchinari e apparecchiature
Punto emissione 3	Sostituzione maniche/ Controllo stato macchinario	semestrale	Scheda manutenzione su macchinari e apparecchiature
Punto emissione 4	Sostituzione maniche/ Controllo stato macchinario	Semestrale	Scheda manutenzione su macchinari e apparecchiature
Vasca D317	Verifica tenuta vasca	Semestrale	Verbale di verifica

Scheda J.7. Condizioni differenti dal normale esercizio

AVVIO E ARRESTO DELL'IMPIANTO

I tempi di avvio e arresto dell'impianto sono pari rispettivamente a circa 10 minuti. Durante detto periodo i sistemi di abbattimento polveri non subiscono variazioni tranne che per il camino numero due dove lo scrubber viene sovraccaricato per cui le acque di abbattimento sono maggiormente ricche di polveri di silice micronizzata, che nella fase successiva di decantazione si depositano sul fondo vasca

EMISSIONI FUGGITIVE

Le emissioni fuggitive vengono periodicamente tenute sotto controllo attraverso l'analisi ambientale delle polveri

MALFUNZIONAMENTI E EMERGENZE

Un malfunzionamento può essere la rottura dei filtri a maniche ; questo fenomeno è immediatamente evidenziato dall'allarme del DP installato su ciascuno di essi .
Un altro evento possibile è il malfunzionamento della pompa di travaso dalla vasca di decantazione al collettore 10; questo fenomeno dà origine ad un immediato allarme di massimo livello e conseguente fermata impianto.

ARRESTO DEFINITIVO DELL'IMPIANTO

Silysiamont ha solo il diritto di superficie sul terreno su cui si trova lo stabilimento di produzione e la palazzina uffici; pertanto potrebbe causare incremento di inquinamento del suolo solo con silice.
A chiusura definitiva, la demolizione dell'impianto genererebbe rifiuti di materiale ferroso riciclabile, materiale elettrico di risulta e riciclabile, basamenti di cemento da demolire e smaltire come materiale inerte e residui di coibentazione in lana di roccia da smaltire.