



ALKEEMIA

DOMANDA DI RIESAME DELL' AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (D.Lgs 3 aprile 2006, n. 152 e smi)

ALLEGATO C6

NUOVA RELAZIONE TECNICA DEI PROCESSI PRODUTTIVI



Sommario

1. PRESENTAZIONE GENERALE DELL'AZIENDA.....	3
2. CONTESTO TERRITORIALE ED AMBIENTALE.....	3
2.1 CENNI STORICI E AVVICENDAMENTO DELLE PRODUZIONI DEL SITO.....	6
3. CICLO PRODUTTIVO.....	8
3.1. CAPACITÀ PRODUTTIVA.....	9
3.2 DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO DI PRODUZIONE FO.....	9
3.3 IMPIANTI DI TRATTAMENTO E DEPURAZIONE ACQUE.....	18
3.3.1 IMPIANTO DI NEUTRALIZZAZIONE CON LATTE DI CALCE.....	18
3.3.2 IMPIANTO DI TRATTAMENTO A CARBONI ATTIVI.....	18
3.4 IMPIANTI AUSILIARI E DI SERVIZIO.....	19
3.4.1 IMPANTO TERMICO PER LA PRODUZIONE DI VAPORE.....	19
3.4.2 IMPIANTO DI COGENERAZIONE.....	20
3.4.3 LABORATORI, OFFICINE, AREE E FABBRICATI DI SERVIZIO.....	20
3.4.4 BONIFICHE E LAVAGGI.....	21
4. DESCRIZIONE DELLE MODIFICHE IN PROGRAMMA.....	21
4.1. IMPIANTO DI ACIDO SOLFORICO.....	22
4.2. IMPIANTO DI PRODUZIONE E STOCCAGGIO ZOLFO LIQUIDO.....	24
4.2.1. SISTEMA DI STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE DI ZOLFO SOLIDO SFUSO.....	24
4.3. IMPIANTO DI PRODUZIONE DI ACIDO SOLFORICO.....	31
4.3.2. CONVERSIONE SO ₂ E ASSORBIMENTO SO ₃	32
4.3.3 PRODUZIONE DI ACIDO SOLFORICO.....	33
4.3.4 DEMINERALIZZAZIONE ACQUA, PRODUZIONE VAPORE ED ENERGIA ELETTRICA.....	34
4.4 IMPIANTO CLORODIFLUOROMETANO.....	40
4.4.1 SEZIONE DESCRIZIONE DEL PROCESSO CLORODIFLUOROMETANO.....	41
4.4.1.1 REAZIONE.....	41
4.4.1.2 RECUPERO HCL.....	42
4.4.1.3 ELIMINAZIONE DELL'HF.....	43
4.4.1.4 RIMOZIONE ACIDITÀ RESIDUA E CLORO.....	43
4.4.1.5 ESSICAMENTO.....	43
4.4.1.6 COMPRESSIONE.....	44
4.4.1.7 DISTILLAZIONE.....	44
4.4.1.8 TERMOSSIDAZIONE DEL TRIFLUOROMETANO.....	45
4.4.1.9 STRIPPING REFLUI.....	46
4.4.2.0 RETE SFIATI.....	46
4.4.2.1 GRUPPO FRIGORIFERO.....	46
4.4.2.2 SEZIONE REAZIONE STRIPPING.....	47
4.4.2.3 COLONNA CLORIDRICA.....	47
4.4.2.4 ASSORBIMENTO ACIDO CLORIDRICO.....	47
4.4.2.5 LAVAGGI.....	48
4.4.2.6 DISTILLAZIONE.....	48

4.4.2.7 STRIPPAGGIO ORGANICI.....	49
4.4.2.8 TERMOSSIDAZIONE	49
4. ASPETTI AMBIENTALI.....	49
4.1 FLUSSI IN ENTRATA	49
4.1.1 MATERIE PRIME.....	49
4.1.2 COMBUSTIBILI	52
4.1.3 RISORSE IDRICHE	53
4.1.4 ASPETTI ENERGETICI.....	54
4.2 FLUSSI IN USCITA.....	57
4.2.1 PRODOTTI FINITI.....	57
4.2.2 EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	58
4.2.2.1 EMISSIONI CONVOGLIATE	58
4.2.2.2 EMISSIONI NON CONVOGLIATE	68
4.2.3 SCARICHI IDRICI	68
4.2.4 RIFIUTI	70
4.2.5 RUMORE	70
4.3 ODORI.....	70
4.4 AMIANTO	70
4.5 SOSTANZE LESIVE PER L'OZONO E GAS EFFETTO SERRA.....	71
4.6 INQUINAMENTO LUMINOSO	71
4.7 RADIAZIONI	71
5. MANUTENZIONE DEGLI IMPIANTI.....	71
6. AVVIAMENTO E TRANSITORI	71
7. SISTEMI DI REGOLAZIONE, CONTROLLO E SICUREZZA.....	72

1. PRESENTAZIONE GENERALE DELL'AZIENDA

L'azienda Alkeemia S.p.A. di Porto Marghera, Leader europeo nella produzione e vendita di Acido Fluoridrico in molteplici settori. È ubicato nell'area Industriale di Porto Marghera in Via della chimica n.5.

Di seguito si riportano i dati identificativi aziendali:

Azienda:	Alkeemia S.p.A.
Sede legale:	Via Della Moscova n°3 20121 Milano (MI)
Sede Stabilimento:	Via della Chimica n° 5 - 30175 Porto Marghera (VE)
Codice e attività IPPC:	4.2 – Fabbricazione di prodotti chimici inorganici di base
Codice e classificazione NACE:	24 – Lavorazione di prodotti chimici
Codice e class.ne NOSE-P:	105.09 – Fabbricazione di prodotti chimici inorganici
Gestore dell'impianto:	Ing. Fabrizio Caschili
Referente IPPC:	Ing. Fabrizio Caschili
Recapito telefonico:	041 5096840
PEC:	alkeemia@legalmail.it

Attività attuali	m ² totali	Tipo di area
L'azienda produce acido fluoridrico puro e in soluzione acquosa, per la quale si avvale di stoccaggi di acido solforico e oleum	124000	Industriale

2. CONTESTO TERRITORIALE ED AMBIENTALE

Lo stabilimento Alkeemia S.p.A. occupa un'area di circa 124000 m² all'interno dello stabilimento petrolchimico di Porto Marghera.

Le coordinate geografiche sono:

Coordinate geografiche
Latitudine da 45°26'54" a 45°27'06" N
Longitudine da 12°13'25" a 12°13'48" E

Il territorio in cui è insediata l'area industriale di Porto Marghera è costituito da quattro zone accorpabili in 2 macroaree in funzione della loro collocazione geografica e delle relative affinità e interconnessioni produttive:

- a. l'area petroli;
- b. l'area del petrolchimico;
- c. l'area portuale commerciale;
- d. gli stabilimenti isolati.

Le due macroaree sono rappresentate da:

- e. Zona Nord-Est: Eni Raffineria e Petroven;
- f. Zona Sud-Ovest: 3V Sigma (attualmente non operativa), Altuglas (ex Arkema), Decal, San Marco Petroli, Sapio, Alkeemia e Versalis.

La Zona Nord-Est è delimitata a:

- g. Nord dalla Ferrovia Venezia Padova;
- h. Est dalla Laguna di Venezia;
- i. Sud dal Canale delle Tresse;
- j. Ovest dal Canale Brentella.

La Zona Sud-Ovest è delimitata a:

- k. Nord dalla SR 11 (centro abitato di Marghera) e dal Canale Industriale Ovest;
- l. – Est dal Canale Lagunare Malamocco-Marghera;
- m. – Sud da via dell'Elettronica;
- n. – Ovest dalla SR 11 e SP 24 (centro abitato di Malcontenta).

Attualmente il polo industriale si estende su di una superficie complessiva di circa 2000 ha, suddivisi in:

- 1400 ettari per attività industriali (I e II zona industriale);
- 340 ettari circa per canali e specchi d'acqua;
- 120 ettari per il porto commerciale;
- 80 ettari circa per strade, ferrovie e servizi;

- 40 ettari circa per le fasce demaniali.

Alkeemia S.p.A. ubicata in macroarea "Zona Sud-Ovest" del Petrolchimico confina con le seguenti attività produttive:

- Syndial,
- S.P.M.,
- Versalis,
- Transped.

L'area circostante lo stabilimento non comprende insediamenti di tipo abitativo nelle immediate vicinanze. Le zone ad alta densità di popolazione circostanti l'attività sono costituite dagli abitati di:

- Mestre, distante circa 4 km in direzione Nord,
- Ca' Emiliani, distante circa 1 km in direzione Nord-Nord-Ovest,
- Malcontenta, distante circa 2 km in direzione Sud-Sud-Ovest.

L'arco che scorre da Sud a Sud-Est, al di fuori del perimetro dello stabilimento petrolchimico, è interessato da insediamenti industriali; oltre a questa zona industrializzata, l'area è di tipo misto rurale o lagunare.

Nell'area compresa tra lo stabilimento ed i centri abitati non sono presenti fabbricati di tipo ricreativo o di tipo sanitario (ospedali, cliniche).

Di seguito si riporta un'immagine satellitare in cui viene indicata l'area di Alkeemia S.p.A (in rosso)



Fig.1: immagine satellitare dell'insediamento produttivo

2.1 CENNI STORICI E AVVICENDAMENTO DELLE PRODUZIONI DEL SITO

L'esordio dell'attività industriale dell'attuale stabilimento ALKEEMIA risale al 1956, con la denominazione sociale di ICPM S.p.A. (Industrie Chimiche di Porto Marghera) di proprietà Edison S.p.A.

Lo stabilimento, suddiviso in tre distinti reparti FO1, FO2, FO3, produceva inizialmente acido fluoridrico tecnico e criolite, in seguito, dal 1960 anche acido fluoridrico anidro e fluoruro di alluminio nelle rispettive unità FO5 e FO7.

La produzione dei fluoroderivati inizia nel 1961 con gli algofreni 11 e 12 nel reparto FR1/P e successivamente, nel 1966, viene ampliata con tetrafluoroetilene monomero e fluobrene nelle unità FR4 e FR5.

Dal 1967 al 1980 lo stabilimento acquisisce la denominazione di Divisione Prodotti Ausiliari per l'Industria (DIPI) del Gruppo a Montedison S.p.A... In quest'arco di tempo si costituiscono i reparti FR1/M (Bollate) e FO7 per la produzione rispettivamente degli algofreni 113 e 114 e del bifluoruro d'ammonio.

Durante il decennio 1981-1991 lo stabilimento, con il nome di MONTEFLUOS, avvia il reparto GG1 per la granulazione dei gessi.

Dal 1992 lo stabilimento acquisisce la denominazione sociale AUSIMONT S.p.A., società facente parte della holding Montedison.

Nel 1994, con la costruzione dell'impianto Meforex, si avvia la produzione degli idrofluorocarburi e idroclorofluorocarburi denominati Solkane 123-124-125-134a, con la quale AUSIMONT risponde ai requisiti ambientali richiesti dal protocollo di Montreal per la sostituzione dei CFC. La sintesi di HCFC e HFC porta, infatti, all'ottenimento di molecole in cui la minore quantità o la totale assenza di cloro diminuiscono fortemente il potenziale di degradazione dell'ozono, mentre la presenza di atomi di idrogeno favorisce la degradazione delle molecole per interazione con i radicali ossidrilici presenti nella bassa atmosfera. Entrambi questi aspetti contribuiscono a diminuire la quantità di cloro migrante nella stratosfera e il contributo all'effetto serra grazie ad una ridotta proprietà assorbente dei raggi infrarossi.

Nel 1998 si aggiunge un ulteriore reparto per la produzione di alluminio policloruro, che utilizza l'acido cloridrico, sottoprodotto del ciclo Solkane e precedentemente destinato a neutralizzazione e smaltimento.

Nel novembre del 2000 è inserito in produzione il terzo reattore dell'impianto Meforex, nel dicembre del 2001 è avviata una nuova sezione per la purificazione di S125 e nel novembre 2002 si rendono operativi 2500 m3 di nuovi stoccaggi per idrofluorocarburi.

Nel maggio 2002 AUSIMONT viene acquisita dalla multinazionale SOLVAY e nel gennaio 2003 cambia la propria denominazione in SOLVAY SOLEXIS S.p.A. In tale società confluiscono anche gli stabilimenti di Bussi sul Tirino (PE), Spinetta Marengo (AL) e il centro ricerche di Bollate (MI), che costituivano – congiuntamente con lo stabilimento di Porto Marghera – la società AUSIMONT S.p.A. Nel 2004 viene realizzato il sistema di preparazione di refrigeranti in miscela e dei relativi stoccaggi e dal 1° gennaio 2005, lo Stabilimento di Porto Marghera, congiuntamente ad una sede commerciale di Milano, viene fuso in SOLVAY FLUOR ITALIA S.p.A., preposta alla produzione di acido cloridrico, alluminio policloruro (PAC), gesso in polvere e granulare, acido fluoridrico anidro ed in soluzione, idrofluorocarburi e idroclorofluorocarburi.

L'acido cloridrico in soluzione e il policloruro d'alluminio sono ceduti in esclusiva a SOLVAY CHIMICA ITALIA; analogamente, per il mercato estero, gli HCFC e HFC sono ceduti in esclusiva a SOLVAY FLUOR GmbH.

Dall'anno 2006, l'incisiva concorrenza del mercato estero ha iniziato a rendere meno competitive alcune produzioni; l'incremento significativo del costo delle materie prime e dell'energia ha reso tali produzioni fuori mercato nonostante i tentativi di ottimizzazioni tecnologiche apportate.

Da gennaio 2008 SOLVAY FLUOR ITALIA è costretta ad effettuare un considerevole ridimensionamento produttivo fermando gli impianti Meforex e Bollate e mantenendo in marcia solo l'impianto di produzione acido fluoridrico (FO), l'impianto di produzione di policloruro di alluminio (PAC) e la preparazione di refrigeranti in miscela (FR3).

A novembre 2011, a seguito dell'evoluzione positiva di mercato, è stato possibile riavviare, anche se con una capacità ridotta, la produzione del solo pentafluoroetano (S125) presso l'impianto Bollate.

A fine marzo 2012 l'impianto Bollate è stato nuovamente fermato, a tempo indeterminato.

Dal 1° gennaio 2013 lo stabilimento ha fatto parte, insieme agli stabilimenti di Spinetta Marengo e Bollate, del gruppo SOLVAY SPECIALTY POLYMERS ITALY S.p.A. e ha conservato unicamente la seguente produzione:

- impianto di produzione di Acido Fluoridrico (FO), linee 10a e 11a.

A partire dal 1° giugno 2018, il Gruppo Fluorsid acquisisce il sito produttivo di Porto Marghera istituendo, per l'acquisizione, la nuova società Alkeemia S.p.A. Dall'acquisizione risulta esclusa la discarica di Fusina.

Nell'ottobre 2021 la società Alkeemia S.p.A. viene acquistata dal fondo inglese Blantyre Capital.

3. CICLO PRODUTTIVO

Lo stabilimento ALKEEMIA di Porto Marghera, nell'ambito dell'attività IPPC 4.2 (Fabbricazione di prodotti chimici inorganici di base), comprende le seguenti installazioni:

- impianto FO, per la produzione di acido fluoridrico anidro, in soluzione al 40%, acido fluorosilicico in soluzione 40%, gesso pellet (granulato) e anidrite macinata (gesso in polvere)
- impianti e servizi ausiliari alla produzione, quali serbatoi di stoccaggio, magazzini, forni, impianto di produzione vapore, reti di servizio.

3.1. CAPACITÀ PRODUTTIVA

La capacità produttiva massima dell'impianto FO è riportata di seguito:

- acido fluoridrico anidro (AHF): 27.000 t/anno,

per le sottoproduzioni/coproduzioni:

- acido fluoridrico in soluzione al 40%: 9.900 t/anno,
- acido fluorosilicico in soluzione al 40%: 9.700 t/anno,
- gesso totale (somma del gesso granulato e del gesso macinato in polvere): 101.250 t/anno.

3.2 DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO DI PRODUZIONE FO

L'attività di produzione dell'impianto FO può essere sinteticamente suddivisa nelle seguenti sezioni:

- 1) FO1 Essiccamento fluorite,
- 2) FO2 Produzione acido fluoridrico tecnico (THF),
- 3) FO5 Distillazione acido fluoridrico tecnico,
- 4) Stoccaggio di acido fluoridrico (THF, AHF),
- 5) Preparazione soluzione acquosa di acido fluorosilicico (H_2SiF_6) al 40%,
- 6) Rampa di carico acido fluoridrico anidro (AHF) e acido fluorosilicico al 40%,
- 7) GG1 Granulazione e macinazione gessi,
- 8) Sistema di abbattimento sfiumi centralizzato,
- 9) Produzione acido fluoridrico in soluzione acquosa al 40%.

Di seguito si riporta una descrizione delle sezioni sopra elencate.

1) FO1 Essiccamento fluorite

La sezione FO1 costituisce il primo anello per la produzione di acido fluoridrico. La fluorite è un minerale di origine naturale ed umido costituito essenzialmente da fluoruro di calcio. Viene acquistata da terzi, stoccata alla rinfusa in apposito magazzino (Magazzino Fluorite), dal quale viene prelevata con pala meccanica per essere caricata su tramoggia e alimentata, mediante nastri trasportatori, all'essiccamento.

Questa operazione è effettuata in un tamburo rotante inclinato (B08) per contatto diretto tra la fluorite ed i fumi caldi inviati in controcorrente da apposito forno di combustione (B07), alimentato a metano.

La potenzialità e le condizioni di esercizio del forno B07 sono:

- temperatura max: 800°C,
- pressione max: 0,04 barg,
- portata combustibile (metano): 235 Nm³/h,
- potenzialità: 2.000 Mcal/h.

All'uscita dell'essiccatore la fluorite subisce un raffreddamento all'interno del tamburo rotante B12 mediante trasporto pneumatico, ai sili di stoccaggio della sezione FO2 (D201/8-9). I fumi di combustione del forno di essiccamento B07, dopo depolverizzazione, sono emessi in atmosfera attraverso il **camino n. 191**.

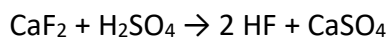
L'aria di trasporto della fluorite ai sili di stoccaggio D201/ 8 e D201/9 viene depolverizzata ed emessa in atmosfera dall'unico camino n.001.

2) FO2 Produzione acido fluoridrico tecnico (THF)

La sezione FO2 può essere suddivisa schematicamente nelle seguenti sottosezioni:

- a) stoccaggi materie prime (acido solforico, oleum),
- b) nuova sottosezione di reazione,
- c) stoccaggio acido fluoridrico tecnico THF,
- d) circuiti frigorifero,
- e) forni di combustione a metano.

Il processo di produzione di acido fluoridrico è basato sull'attacco del minerale (fluorite) con acido solforico/oleum secondo la seguente reazione:



Le condizioni di esercizio dei generatori (o reattori) di HF sono le seguenti:

- temperatura 200÷250°C,
- pressione -0,01barg.

La produzione di THF si svolge in impianti mantenuti in depressione (max -0,03 barg). La reazione è endotermica, pertanto i reattori sono dotati di camicia esterna, rivestita di refrattario, nella quale sono inviati i fumi caldi provenienti dalla combustione di metano nel forno G1207-09.

Di seguito si riporta una descrizione delle sottosezioni sopra elencate.

a) stoccaggi materie prime (acido solforico, oleum)

L'acido solforico e l'oleum vengono approvvigionati mediante autobotti e/o ferrocisterne e sono stoccati nei seguenti serbatoi:

- serbatoi D100, D106 e D108, contenenti acido solforico 98%,
- serbatoi D101, D107, D109 contenenti oleum
- D108-D109 per oleum o acido solforico di cui uno vuoto per emergenza

I serbatoi sono tenuti in aspirazione dallo scrubber centralizzato dell'impianto FO (scrubber C444 o C444/1 – uno di scorta all'altro, vedi successivo punto 8).

b) Unità di reazione

è prevista una sola unità di reazione costituita dal reattore R1203 e dalle apparecchiature a servizio.

La fluorite essiccata prelevata dai sili D201-8/9 è trasferita al silos T1250.

Dalla bilancia G1256 la fluorite passa nel prereattore R1200 dove arriva anche una miscela di acido solforico/oleum che provvede all'intima miscelazione dei reagenti. I reagenti entrano quindi nel reattore R1203, dotato di camicia a fumi caldi, provenienti dal forno a metano G1209.

I gas in uscita dal reattore passano attraverso la colonna C1279, dove sono lavati e raffreddati a circa 90°C mediante circolazione di una miscela di acido solforico, acido fluoridrico e acqua.

Nella successiva colonna C1215A (in alternativa con C1215S), i gas subiscono un ulteriore raffreddamento e rettifica con acido fluoridrico liquido in soluzione, per la completa eliminazione dello zolfo.

Il flusso di HF gas che esce dalla testa della colonna C1215A (o C1215S) è condensato negli scambiatori a salamoia E1220 ed E1221 e raccolto negli accumulatori V1222 e V1223.

Dal primo di questi (V1222) l'acido fluoridrico è riflussato in colonna C1215A (o C1215S), dal secondo (V1223) è inviato allo stoccaggio THF.

Alla testa della colonna C1233 arriva anche una parte dell'acido solforico fresco; la frazione di liquido che deve essere estratta per chiudere il bilancio materiale è usata come make-up per il circuito della colonna di lavaggio C1279. L'eccesso di acido che si crea fluisce al miscelatore R1217 dove, assieme

ad un'ulteriore aggiunta di acido solforico fresco ed oleum, contribuisce a formare la miscela acida che alimenta il pre-reattore R1200.

I gas in uscita dalla colonna C1233 vengono assorbiti in soluzione acquosa nel serbatoio C1237, per produrre acido fluorosilicico al 40%.

c) stoccaggio acido fluoridrico tecnico THF

L'acido fluoridrico tecnico (THF) prodotto è condensato e raccolto nei serbatoi di colaggio D371 e D373. Il THF dal serbatoio D373 per troppo pieno fluisce nei serbatoi D427/1, D427/2 e D427/3.

Tutti i serbatoi sono tenuti in aspirazione dal gruppo vuoto d'impianto attraverso le colonne di abbattimento C412 (una per ciascuna linea) funzionanti con acido solforico.

Tutti i serbatoi sono posti all'interno di un unico bacino di contenimento.

d) circuiti frigoriferi

Il raffreddamento della salamoia, soluzione acquosa di cloruro di calcio al 25% utilizzata poi per la condensazione del HF, può essere realizzato in impianto da due gruppi frigoriferi, uno ad ammoniaca ed uno a R134a (1,1,1,2-tetrafluoroetano).

Il gruppo frigo ad ammoniaca è costituito da cinque compressori volumetrici funzionanti in parallelo (P450/12-13-14-15-16), quattro condensatori (E452/4-5-6-7), due evaporatori (E456/9-10), un barilotto raccoglitore di ammoniaca liquida (D465) e relative tubazioni di collegamento e strumentazione ed un abbattitore statico ad acqua (D470), al quale sono convogliati gli eventuali sfiati delle valvole di sicurezza del circuito.

Il circuito contiene 2,5 t di ammoniaca anidra ed occupa un'area, a piano terra, di circa 100 m² all'interno dell'impianto (il locale è aperto su tre lati). La zona è pavimentata e dotata di pendenze, con collegamento alla fognatura di processo.

L'impianto frigorifero a R134a, di potenzialità 1.900 Mcal/h (frigorie), è costituito da un compressore centrifugo (P601), un condensatore (E602) ed un evaporatore (E603).

La salamoia raffreddata nel circuito frigo ad ammoniaca viene inviata ai condensatori del reparto FO2 tramite le pompe G458/7-10-11.

La salamoia raffreddata nel circuito frigo a R134a viene inviata ai condensatori del reparto FO5 o ai condensatori del reparto FO2 tramite le pompe G458/8-9.

e) forni di combustione a metano

La sezione di reazione comprende un solo reattore R1203, riscaldato dai fumi di combustione generati nel forno G1207/09.

La fase di preriscaldamento delle materie prime reagenti (acido solforico ed oleum) è effettuata nello scambiatore a vapore E1246.

Non è previsto il preriscaldamento della fluorite

Le principali caratteristiche del forno sono illustrate nella seguente tabella.

	Forno G1207/09
Potenzialità	4.95 MW
Consumo metano	362 kg/h
Temperatura di esercizio	531°C
Pressione max (barg)	1 atm

Tabella 1

I fumi di combustione sono emessi in atmosfera tramite l'unico camino n.002

Il forno ad olio diatermico YB359 che scalda il prereattore non risulta necessario, non è quindi presente l'emissione dei fumi di combustione e relativo camino (non significativo) C558.

3) FO5 Distillazione acido fluoridrico tecnico

L'acido fluoridrico tecnico (THF) proveniente dallo stoccaggio nei serbatoi D427/1, D427/2 e D427/3 è distillato. Questa operazione viene effettuata in due colonne (C514 e C504) esercite ad una pressione che va da 0,03 barg (testa C504) a circa 0,2 barg (fondo C514).

Nella colonna C514 avviene la distillazione dell'acido fluoridrico mediante riscaldamento con acqua calda; il flusso gassoso di HF e bassobollenti esce dalla testa della colonna e va ad un condensatore a salamoia (E516), quindi viene raccolto nell'accumulatore D540 per essere inviato in parte, come riflusso, alla distillazione, e in parte alla successiva purificazione da leggeri (degassaggio effettuato nella colonna C504).

Gli altobollenti, costituiti essenzialmente da acido solforico, acqua e HF residuo, dal fondo della colonna C514 sono inviati in discontinuo tramite E512 al serbatoio polmone D520, costituendo le code di distillazione riciclate in impianto.

Nella colonna di degasaggio C504 sono separati i bassobollenti (anidride solforosa e fluoruro di silicio); l'acido fluoridrico puro (AHF) esce dal fondo e va in uno dei due serbatoi di stoccaggio AHF (D425/1 o D425/2).

Il flusso gassoso in uscita dalla testa della colonna C504 è condensato in E510 ed E518 (condensatori a salamoia di cloruro di calcio a -12°C) e riflussato in colonna.

Il residuo incondensato, costituito da HF, anidride solforosa e inerti passa attraverso un separatore di gocce (D519) e viene aspirato dallo scrubber C444 o C444/1 (uno di scorta all'altro). In alternativa, gli sfiati possono essere inviati nel fondo di una delle colonne C412, della sezione FO2, per un ulteriore recupero dell'HF contenuto.

4) Stoccaggio di acido fluoridrico (THF, AHF)

L'acido fluoridrico tecnico prodotto, dopo essere stato distillato e/o degasato nel reparto FO5, viene trasferito allo stoccaggio del prodotto anidro, effettuato nei serbatoi D425/1 e D425/2.

Tutti i serbatoi sono posti all'interno di un unico bacino di contenimento.

5) Preparazione soluzione acquosa di acido fluorosilicico al 40%

Trattasi del recupero di sfiati acidi di impianto altrimenti inviati al sistema trattamento acque di processo.

Il recupero prevede l'abbattimento di sfiati di processo per la produzione di una soluzione acquosa di acido fluorosilicico al 40%, contenente basse percentuali di acido fluoridrico.

In particolare, l'acido fluosilicico al 40% viene prodotto nel serbatoio D416/2, in cui sono convogliati gli sfiati acidi di impianto provenienti dalle linee di produzione 10a e 11a, dalla sezione distillazione FO5 e dalla rampa di carico ferrocisterne. Durante questa fase gli inquinanti contenuti negli sfiati (HF, SiF₄, SO₂) vengono assorbiti nell'acqua del serbatoio fino ad arrivare ad una soluzione di acido fluosilicico fra il 30% e il 40%.

Al raggiungimento della concentrazione desiderata, controllata tramite analisi di laboratorio, si provvede al trasferimento della soluzione al serbatoio D46, utilizzato per lo stoccaggio del prodotto finito prima del carico nelle autobotti.

Una parte dell'acido fluorosilico prodotto è utilizzata per eseguire la correzione del pH nel circuito di trattamento acque di processo (D500/3)

I gas di coda in uscita dal serbatoio D416/2, contenenti tracce di SO₂ e HF, vengono inviati allo scrubber C444 o C444/1 (uno di scorta all'altro).

6) Rampa di carico acido fluoridrico anidro (AHF) e acido fluorosilicico al 40%

Il carico delle FC o delle ATB avviene tramite pompe dai serbatoi di stoccaggio dell'acido fluoridrico anidro (AHF) o dallo stoccaggio dell'acido fluorosilicico al 40%.

La rampa di travaso FC/ATB è dotata di sistema di pesatura.

7) GG1 Granulazione e macinazione gessi

La sezione di granulazione gessi consente di recuperare il sottoprodotto di reazione CaSO₄ rendendolo idoneo all'impiego, in particolare nel settore dell'edilizia e nell'industria dei cementi.

I gessi in uscita dai reattori di produzione dell'acido fluoridrico (B301/10-11, uno per ciascuna linea) sono acidi per la presenza di acido solforico non reagito che viene neutralizzato con calce nel trasportatore a catena.

La calce utilizzata per la neutralizzazione dei gessi è stoccata nel silo D824; quindi, inviata per mezzo di un sistema di trasporto pneumatico al silo T1809 alimentata tramite coclea (H1814) al neutralizzatore a coclea (R1803) a cui è alimentato anche il gesso acido prodotto in reazione.

Previo raffreddamento nello scambiatore (E1818) il gesso neutralizzato è alimentato tramite trasporto pneumatico alle sezioni esistenti di granulazione/macinazione gesso, il flusso depolverizzato è collettato al camino N.544 che non subisce significative variazioni emissive.

Il silo della calce (T1809) tramite il filtro F1810 consente l'emissione depolverizzata tramite il camino n.003

L'aria necessaria per lo scarico pneumatico della calce nel silo D824 viene depolverizzata per mezzo del filtro a maniche PF825 prima di essere emessa all'atmosfera dal **camino n. 680**. A questo camino arriva anche l'aria dal silo D306, in cui è stoccata la calce per la produzione del latte di calce necessario alla neutralizzazione delle acque acide del serbatoio D500/3.

Il gesso neutralizzato può essere granulato oppure macinato.

Nell'impianto di granulazione i gessi neutralizzati sono alimentati in alternativa a due linee identiche costituite ciascuna da un miscelatore, che provvede a mescolare il gesso con acqua per abbassare la temperatura a circa 130°C, e da un granulatore (PX653/1 e PX653/2), che scarica il gesso su di un nastro trasportatore che arriva ai magazzini di stoccaggio.

L'impianto è collegato ad un sistema di aspirazione e abbattimento polveri: sul tubo d'aspirazione, immediatamente a valle del punto di prelievo, è inserito il Venturi PX653/1-2, nella cui gola è alimentata acqua. In questo modo le polveri si umidificano e si aggregano. Il flusso gassoso costituito da una miscela di aria, acqua e gesso viene separata nei cicloni P651/1-2 e, per mezzo di due ventilatori, uno di scorta all'altro (P652/1-2), l'aria viene inviata all'atmosfera attraverso il **camino n. 544**, mentre l'acqua separata è convogliata ad una vasca interrata e di qui, tramite pompa, rinviata in alimentazione alla granulazione o al serbatoio D500/3 dove viene effettuata la neutralizzazione con latte di calce.

Nell'impianto di macinazione il gesso proveniente dai reattori (B301/10-11) di produzione HF, dopo la neutralizzazione nel trasportatore a catena, viene inviato a mulini a pioli dove viene ridotto in polvere fine, omogeneizzato ed inviato a due silos di stoccaggio attraverso trasporto pneumatico.

L'impianto di macinazione è costituito da due linee: il gesso passa attraverso il rompizolle (P675/A-B), e attraverso tramogge (D645/A-B) viene dosato ai mulini (P666/A-B) mediante coclee (T656/A-B).

Il prodotto macinato mediante trasporto pneumatico viene trasferito ai silos di stoccaggio (D676/A-B). Durante il trasporto pneumatico il gesso subisce il raffreddamento a temperatura ambiente e l'aria utilizzata viene depolverizzata nel filtro a maniche F667 e successivamente convogliata al **camino n. 544** a mezzo ventilatore P690.

8) Sistema di abbattimento sfiati centralizzato

Il sistema di abbattimento centralizzato raccoglie gli sfiati di processo provenienti dall'impianto e dagli stoccaggi, gli sfiati delle bonifiche e l'aspirazione dalle prese campioni.

Gli sfiati di processo vengono convogliati allo scrubber C444 o C444/1 (uno di scorta all'altro), dove vengono lavati in equicorrente con una soluzione acquosa di soda al 11-12%, che assicura l'assorbimento e la neutralizzazione di HF, SiF₄, SO₂.

I tre spruzzatori dello scrubber sono alimentati dalla soluzione sodica presente nel serbatoio D440.

La soda fresca è alimentata dal serbatoio D430/1 all'ultimo spruzzatore dello scrubber stesso.

I gas in uscita dallo scrubber vengono inviati in atmosfera attraverso il **camino n. 537**, per mezzo del ventilatore P445/1 (o P445/2) dopo passaggio nel ciclone D444 (o D441) per l'eliminazione delle gocce di liquido.

L'abbattimento degli sfiati di emergenza (PSV e RD) viene assicurato da un sistema costituito da un eiettore ad acqua (P104), montato sulla sommità del serbatoio D500/3.

Il D500/3 è utilizzato per la neutralizzazione degli effluenti liquidi con latte di calce.

L'avviamento dell'eiettore P104 può essere comandato sia da sala quadri, tramite pulsante, sia automaticamente dalla rilevazione di presenza di HF nel collettore sfiati mediante un conduttivimetro (CT570).

In caso di sfiato di PSV o RD il flusso di acido fluoridrico sarà prima assorbito con l'acqua attraverso l'eiettore P104; quindi, si miscelerà con il contenuto alcalino del serbatoio D500/3, che assicura un buon volano termico per mantenere basse le temperature.

Lo sfiato del serbatoio D500/3 è quindi convogliato allo scrubber C444 o C444/1.

9) Produzione acido fluoridrico in soluzione acquosa al 40%

La produzione di acido fluoridrico in soluzione acquosa al 40% viene effettuata con processo discontinuo (batch). Le apparecchiature principali del processo sono costituite da un serbatoio di preparazione (D64), da un serbatoio (D64/a) utilizzato in caso di emergenza come blow-down (ma potenzialmente equivalente a D64) e da uno scambiatore di calore (E8500).

La soluzione è ottenuta per solubilizzazione in acqua dell'acido fluoridrico anidro prodotto in stabilimento.

Il processo prevede il carico del serbatoio D64 con una quantità predeterminata di acqua, misurata tramite il totalizzatore di volume. Il processo di solubilizzazione è esotermico; per tale motivo è installato lo scambiatore E8500, che tiene in riciclo il serbatoio D64. L'acido fluoridrico anidro viene prelevato dal serbatoio disponibile D425/1 o D425/2; un misuratore totalizzatore dosa la quantità voluta all'interno del serbatoio D64.

Raggiunte le condizioni di concentrazione desiderate, l'acido fluoridrico in soluzione acquosa al 40% è travasato in Autobotte (ATB).

3.3 IMPIANTI DI TRATTAMENTO E DEPURAZIONE ACQUE

3.3.1 IMPIANTO DI NEUTRALIZZAZIONE CON LATTE DI CALCE

I reflui liquidi, generalmente acidi, sono inviati in un neutralizzatore (D500/3) a latte di calce Ca(OH)_2 . Allo stesso neutralizzatore sono inviate le acque provenienti dalla fogna di processo e dalla fogna di prima pioggia.

La calce stoccata nel silo D306 è alimentata al serbatoio D311, dove viene preparato il latte di calce, che è successivamente inviato al neutralizzatore D500/3.

Il flusso in uscita dal neutralizzatore (D500/3) viene inviato al reparto SA30, ed in particolare ad uno dei due decantatori D501/1-2 (uno di scorta all'altro), dove avviene la separazione della fase solida che poi viene filtrata.

Il liquido sfiorato dai decantatori fluisce in D560 e viene inviato, attraverso le pompe G561/A-B e G505, all'impianto esterno di trattamento SG31, impianto cui affluiscono i vari reflui delle aziende coinsediate nel petrolchimico.

Il controllo delle acque inviate a SG31 è effettuato in uscita dalla sezione SA30 tramite un analizzatore continuo per rilevare i valori di calcio e fluoruri, che costituiscono gli inquinanti tipici presenti nei reflui liquidi.

3.3.2 IMPIANTO DI TRATTAMENTO A CARBONI ATTIVI

In questo impianto sono trattate le acque raccolte nella fogna bianca. In particolare, tali acque vengono raccolte nella vasca D9101 e sono quindi inviate tramite le pompe G9111A/B prima a due filtri a sabbia F7201A/B funzionanti in parallelo, per la rimozione dei solidi sospesi, e successivamente a due filtri a carbone attivo CY7202A/C operanti in serie.

L'acqua trattata in questo impianto è normalmente recuperata alle torri di raffreddamento per minimizzare l'uso di acqua. In caso di eventi eccezionali di pioggia, con conseguente aumento di flusso non trattabile o in caso di manutenzione della sezione, viene attivato lo scarico 1AU (punto di scarico autorizzato) confluyente nello scarico SM2 (autorizzato) cointestato versante nel canale Lusore.

3.4 IMPIANTI AUSILIARI E DI SERVIZIO

Lo stabilimento è dotato dei seguenti impianti ausiliari:

- Impianto termico per la produzione di vapore,
- Impianto di cogenerazione.

Sono inoltre presenti le seguenti attività di servizio:

- Laboratori, officine, aree e fabbricati di servizio,
- Bonifiche e lavaggi.

Di seguito si porta una descrizione dei suddetti impianti e servizio ausiliari.

3.4.1 IMPANTO TERMICO PER LA PRODUZIONE DI VAPORE

Il vapore utilizzato in stabilimento è direttamente autoprodotta da ALKEEMIA S.p.A.

L'impianto termico per la produzione di vapore è costituito da:

- package 1: è composto da due caldaie alimentate a gas naturale, per la produzione di 1.950 kg/h di vapore a 5 barg ciascuna, con capacità termica nominale totale massima di 2,79 MW. Si tratta di un generatore di vapore istantaneo a serpentino, a tre giri di fumi effettivi, abbinato a un bruciatore di gas metano. L'impianto di combustione del metano è a bassa emissione di inquinanti. Il consumo di metano previsto è di circa 300 Nm³/h (150 Nm³/h per ogni caldaia). Le caldaie possono funzionare insieme o una di scorta all'altra. I fumi di combustione sono emessi attraverso i **camini n. 772 e n. 773**,
- package 2: è composto da una caldaia alimentata a gas naturale, per la produzione di 2.000 kg/h di vapore a 5 barg, con capacità termica nominale totale massima di 1,395 MW. Il generatore di vapore è a circolazione forzata e rientra nella categoria "ad attraversamento meccanico di limitata potenzialità". L'impianto di combustione del metano è a bassa emissione di inquinanti. Il consumo di metano previsto è di circa 150 Nm³/h. I fumi di combustione sono emessi attraverso il **camino n. 774**.

3.4.2 IMPIANTO DI COGENERAZIONE

L'impianto di cogenerazione, installato nel 2016, è costituito da:

- un motore alternativo (ciclo Otto), alimentato a gas naturale e direttamente accoppiato ad un generatore elettrico sincrono trifase della potenzialità di 2.679 kWe. L'energia elettrica viene prodotta al valore di tensione di 10 kV (tensione di stabilimento),
- una caldaia a recupero, nella quale sono inviati i fumi di combustione prodotti nel motore a ciclo Otto. La potenza termica complessiva recuperata è pari a 2.480 kWt, di cui 1.430 kWt derivanti dai circuiti di recupero interni al motore e i restanti 1.050 kWt dovuti all'azione di recupero termico del generatore a tubi di fumo. L'energia termica di recupero viene utilizzata per:
 - la produzione di vapore saturo a 159°C e 5,0 barg;
 - il riscaldamento delle acque di processo (sezione degasaggio e distillazione dell'impianto FO);
 - il riscaldamento e degasaggio dell'acqua demineralizzata che alimenta il nuovo generatore di vapore a recupero e i generatori di vapore esistenti.

I fumi in uscita dalla caldaia a recupero sono immessi in atmosfera tramite il **camino n. 775**.

Il consumo medio elettrico di stabilimento si aggira sui 3,5 MW; il cogeneratore contribuisce per circa l'85%.

Il vapore necessario ad Alkeemia è attualmente completamente autoprodotto in stabilimento nell'impianto di produzione vapore e nel cogeneratore.

3.4.3 LABORATORI, OFFICINE, AREE E FABBRICATI DI SERVIZIO

Nello stabilimento sono presenti attività di servizio e supporto costituite da uffici, laboratori, officina meccanica ed elettrostrumentale.

Il Laboratorio Controllo Qualità effettua il controllo analitico delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi. Il laboratorio effettua, inoltre, le analisi ambientali in ottemperanza alle procedure previste dal Sistema di Gestione Ambientale (SGA) e dal Sistema di Gestione Qualità (SGQ).

I reflui di laboratorio contenenti acido fluoridrico e fluoruri vengono raccolti in appositi contenitori e poi scaricati al sistema di trattamento acque. Le altre sostanze vengono smaltite come rifiuti.

L'officina elettrostrumentale effettua la manutenzione della parte elettrica a bassa tensione e della parte strumentale degli impianti produttivi, ivi compresa la gestione del Sistema di Controllo Distribuito (DCS).

3.4.4 BONIFICHE E LAVAGGI

Grandi attrezzature, come pre-reattori o coclee di scarico provenienti dal solo reparto FO, e quindi contaminate solo da inquinanti inorganici, sono bonificate direttamente al reparto SA30. Le acque risultanti dall'operazione sono convogliate mediante apposita pompa al decantatore in servizio.

Macchine e apparecchiature provenienti dagli impianti di produzione, già bonificate e lavate nelle parti a contatto con il fluido di processo (l'acqua risultante dall'operazione è inviata agli impianti di trattamento di reparto), vengono disassemblate e ulteriormente lavate in tutte le loro parti in apposito piazzale dedicato antistante l'officina meccanica.

Il lavaggio è eseguito con idropulitrice utilizzante acqua calda e detergente biodegradabile al 90%. L'acqua di lavaggio confluisce a delle vasche di raccolta dotate di specifiche trappole/barriere per l'olio periodicamente sostituite e smaltite. L'acqua così privata dei flottanti versa alla fogna bianca di stabilimento.

L'olio in emulsione acquosa in eccesso accumulato in superficie nella vasca è aspirato con bonzetta e stoccato nel deposito rifiuti.

4. DESCRIZIONE DELLE MODIFICHE IN PROGRAMMA

L'intervento impiantistico che interessa l'attuale assetto produttivo riguarda:

1. La realizzazione di un nuovo impianto produttivo di **ACIDO SOLFORICO (SAP)**, a partire da zolfo solido (o da zolfo liquido da cisterna), destinato all'utilizzo interno per la produzione di acido fluoridrico, in un'area di impianto dismesso, con il recupero di gran parte dell'energia termica prodotta al fine di riutilizzarla in linea e per produrre energia elettrica.

2. La realizzazione di un nuovo impianto produttivo denominato **CLORODIFLUOROMETANO (CDM)**, in un'area di impianto dismesso, destinato al mercato esterno quale materia prima per la produzione di polimeri fluorurati.

4.1. IMPIANTO DI ACIDO SOLFORICO

La modifica in programma prevede la realizzazione di un nuovo impianto per la produzione di acido solforico con una capacità giornaliera di 218 tonnellate per un totale di ca 72.900 tonnellate annue (corrispondenti ad un periodo 334 gg/anno) riferite a H_2SO_4 al 100% p/p. Quota parte di acido solforico prodotto è convertita in oleum al 22,2%, fondamentale per la produzione interna di acido fluoridrico. La produzione di oleum al 22,2% da acido solforico è di 25.280 ton/anno (espresso in acido solforico al 100% in massa) e, pertanto, la restante quota di acido solforico non trasformata in oleum sarà pari a 47.620 ton/anno.

La potenzialità di progetto dell'impianto è pari a un totale di 72.900 ton/anno, riferita alla produzione di acido solforico al 100% p/p.

L'impianto sarà, inoltre, dotato di un turbogeneratore a vapore, a condensazione totale, per la conversione in energia elettrica del vapore ad alta pressione prodotto nella caldaia di recupero principale.

L'impianto sarà composto dai seguenti sistemi:

- Stoccaggio e movimentazione di zolfo solido sfuso
- Fusione, filtrazione e alimentazione e stoccaggio dello zolfo
- Trattamento dei gas provenienti dalla fusione zolfo
- Combustione dello zolfo, conversione SO_2 / SO_3
- Turbogeneratore a vapore completo di gruppo di condensazione
- Essiccazione aria, assorbimento SO_3 e produzione di acido solforico
- Produzione Oleum al 22,221% di SO_3 disciolta
- Trattamento del gas di coda dell'impianto di produzione di acido solforico e oleum
- Produzione di acqua di raffreddamento per mezzo di torri di raffreddamento evaporative.

L'impianto di produzione dell'acido solforico impiega quale materia prima lo zolfo, che deve essere in fase liquida (fuso) prima di poter essere alimentato al forno di ossidazione.

La produzione dell'acido solforico avviene per assorbimento in acqua dell'anidride solforica (SO₃), prodotta per ossidazione catalitica dell'anidride solforosa (SO₂), a sua volta prodotta per ossidazione termica dello zolfo.

Le fasi di ossidazione ed assorbimento, nella produzione di acido solforico a partire da zolfo, sono altamente esotermiche. Pertanto, il calore in eccesso, prodotto in ciascuna fase del processo, viene recuperato nella caldaia di recupero, nel surriscaldatore, negli economizzatori e nel preriscaldatore dell'acqua di alimento caldaia, sotto forma di vapore surriscaldato ad alta pressione (prodotto dalla caldaia che opera a 40 barg).

Il vapore prodotto viene poi impiegato per la produzione di energia elettrica mediante turbo-generatore o per coprire i fabbisogni/consumi interni. Il processo di produzione dell'acido solforico è progettato per ottenere l'ossidazione dell'anidride solforosa ad anidride solforica con resa superiore al 99,9%, oltre che per massimizzare il recupero del calore di processo per la produzione di vapore.

Le fasi principali nel processo vengono riportate di seguito:

- Combustione (ossidazione termica) dello zolfo (S) in aria e produzione di anidride solforosa (SO₂)
- Ossidazione catalitica dell'anidride solforosa prodotta e conseguente formazione di anidride solforica (SO₃) con una conversione in più stadi in serie.
- Produzione di acido solforico mediante assorbimento dell'anidride solforica con H₂O (assorbimento in una soluzione di H₂O e H₂SO₄ concentrata e la successiva diluizione)

Le reazioni chimiche principali sono di seguito riportate:



La reazione di ossidazione SO₂/SO₃ avviene in fase gas su un catalizzatore solido (basato su V2O5 per i letti catalitici 1/2/3 e al cesio Cs per il letto 4). Si tratta di una reazione di equilibrio fortemente esotermica e il raggiungimento di alte rese di conversione è subordinato allo smaltimento del calore di reazione.

Per quanto riguarda la reazione di produzione dell'acido solforico la reazione complessiva è la seguente:



L'acido solforico si forma, pertanto, mediante reazione tra l'anidride solforica SO_3 e l'acqua.

Di fatto, l'assorbimento di SO_3 in acqua non è facilmente attuabile, a causa del calore estremamente elevato sviluppato dalla reazione. La soluzione tecnologica di norma adottata prevede, infatti, l'assorbimento in una corrente di acido solforico concentrato con il conseguente innalzamento della concentrazione e la successiva aggiunta di acqua alla soluzione di acido concentrato, allo scopo di riportare la concentrazione al valore originale. L'operazione viene condotta in continuo in colonne di assorbimento a pacchi di riempimento.

La materia prima principale dell'impianto è lo zolfo, sia in forma solida che in forma liquida. Lo zolfo solido viene reso disponibile in forma di granuli da 4-6 mm e deve subire un processo di fusione e successiva filtrazione per eliminare le impurezze contenute. Viceversa, lo zolfo liquido non necessita di alcun trattamento e potrà essere utilizzato tal quale nell'impianto. Sia lo zolfo liquido che lo zolfo solido verranno trasportati tramite mezzi dedicati.

4.2. IMPIANTO DI PRODUZIONE E STOCCAGGIO ZOLFO LIQUIDO

4.2.1. SISTEMA DI STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE DI ZOLFO SOLIDO SFUSO

Il sistema qui di seguito descritto è necessario per lo stoccaggio dello zolfo per far operare l'impianto, per ogni campagna di fusione della durata di 5 giorni, e alimentare, quindi, lo zolfo solido al serbatoio di fusione, tramite il nastro trasportatore N 840N e il nastro trasportatore di pesatura N 841N, installati in serie.

Le basi progettuali di questo sistema vengono esposte qui di seguito:

- caratteristiche dello zolfo: materiale solido
- portata operativa dello zolfo solido al serbatoio di fusione: 10,9 t/h (per 9 ore e 15 minuti)
- capacità di stoccaggio della tramoggia di stoccaggio dello zolfo D 840N: 25 m³
- volume utile dello stoccaggio di zolfo solido sfuso 125 m³ x 2

Lo zolfo solido giunge presso l'impianto tramite automezzi dedicati che lo trasportano e depositano nel magazzino situato nell'area di impianto dedicata.

Dal deposito, lo zolfo sfuso viene poi prelevato per mezzo di una speciale pala meccanica e caricato nella tramoggia D 840N per poter essere alimentato al fusore per mezzo del nastro di estrazione zolfo N 840N e del successivo nastro di pesatura e trasferimento N 841N. La velocità del nastro N 840N è regolata mediante un controllore manuale installato sul campo che permette, a sua volta, di controllare la portata di zolfo alimentato al serbatoio di fusione.

L'acidità libera presente nello zolfo solido viene neutralizzata con idrossido di calcio Ca(OH)_2 solido, dosato mediante una coclea di dosaggio calce S 841N. La calce viene prelevata dalla tramoggia D 841N. La velocità della coclea è regolabile sul campo da un regolatore manuale, in modo da controllare la portata in base all'acidità rilevata dello zolfo solido in ingresso.

4.2.2. FUSIONE, FILTRAZIONE E ALIMENTAZIONE E STOCCAGGIO DELLO ZOLFO

Questo sistema è progettato per:

- fondere lo zolfo solido e neutralizzarne l'acidità aggiungendo polvere di idrossido di calcio (calce idrata)
- filtrare lo zolfo fuso mediante un filtro orizzontale apposito per zolfo (preventivamente trattato con una farina fossile di pre-coating) in modo da rimuovere le ceneri contenute e così ottenere uno zolfo fuso avente un contenuto di ceneri inferiore a 20 ppm. Data l'elevata efficienza di eliminazione delle ceneri è così assicurato un periodo di marcia continua dell'impianto di produzione di acido solforico per 2 anni, prima di una fermata per estrazione e vagliatura del primo letto di catalisi del convertitore R 801N (che dovrà essere fatta a causa del progressivo deposito di materiale solido proveniente dalle impurezze dello zolfo liquido utilizzato)
- stoccare lo zolfo filtrato e alimentarlo, sotto controllo di portata, al forno dello zolfo
- trasferire lo zolfo fuso (nel caso in cui sia disponibile) dagli automezzi cisterna al serbatoio di stoccaggio.

Le caratteristiche principali del sistema sono le seguenti:

1. Ciclo di filtrazione

In linea (tempo di fusione): 9 ore e 15 minuti

Pre-coat/pulizia: 2 ore

stand-by: 12 ore e 45 minuti

Totale: 24 ore

2. Portata dello zolfo solido:

10,9 t/h (101 ton / giorno)

3. Contenuto di ceneri

In zolfo solido: 2.000 ppm max

In zolfo fuso filtrato: 20 ppm max

4. Fusore dello zolfo D 842N:

Si tratta di un serbatoio, con pareti e fondo realizzati in acciaio al carbonio, e tetto piano realizzato in acciaio inossidabile AISI 316L le cui caratteristiche principali sono le seguenti:

- fondo piatto, dotato di agitatore, completo di serpentini di riscaldamento alimentati a vapore ed estraibili dall'alto, pareti e fondo rivestiti con uno strato di mattoni antiacido e uno di mattoni isolanti
- tempo di residenza dello zolfo nel serbatoio: 9 ore circa.

5. Serbatoio di accumulo D 843N dello zolfo liquido grezzo, deacidificato e non filtrato

- capacità 34 m³:
- serbatoio in acciaio a fondo piatto, dotato di agitatore, completo di serpentini di riscaldamento alimentati a vapore ed estraibili dall'alto, pareti rivestite di mattoni antiacido e strato di isolante termico, pompa verticale immersa per l'alimentazione del filtro dello zolfo.
- volume geometrico calcolato per permettere lo svuotamento del filtro zolfo F 840N.

6. Sistema di trattamento a umido delle tracce di inquinanti che possono essere presenti nel gas rilasciato dallo zolfo durante il processo di fusione.

La funzione del sistema di lavaggio consiste nell'eliminare le tracce di H₂S (acido solfidrico) dal gas rilasciato durante il processo di fusione dello zolfo mediante il trattamento con una soluzione alcalina e ossidante. Il cielo del serbatoio di fusione D 842N e del serbatoio dello zolfo grezzo D 843N viene mantenuto in leggera depressione mediante il ventilatore di estrazione dei gas di coda P 809N,

azionato da un variatore di velocità di rotazione (inverter). I gas aspirati passano attraverso lo scrubber Venturi C 840N e vengono scaricati all'interno del serbatoio D 849N, dove avviene la separazione con la fase liquida.

Il gas attraversa il ciclone dei gas di coda D 851N, per essere poi aspirato dal ventilatore P 840N e scaricato in atmosfera attraverso il camino Z 840N.

Il liquido dal fondo del serbatoio D 849N viene pompato dalla pompa G 847N per alimentare il Venturi scrubber e gli spruzzatori Y 841N1-2-3. Dalla linea premente viene inoltre estratto l'effluente da trasferire al trattamento acque di stabilimento.

La soluzione acquosa circolata è additivata con i seguenti prodotti:

- soluzione di idrossido di sodio (soda caustica NaOH), che ha lo scopo di mantenere la soluzione in condizioni di pH alcalino e catturare le tracce di H₂S, producendo Na₂SO₃ (solfito di sodio)
- soluzione di perossido di idrogeno (acqua ossigenata H₂O₂), che in condizioni alcaline reagisce ossidando il solfito di sodio a solfato di sodio Na₂SO₄.

L'effluente alcalino scaricato contiene quindi il solfato di sodio disciolto ad una concentrazione del 10% in peso, H₂O₂ e NaOH in tracce. Inoltre, nell'effluente è presente anche zolfo solido che deriva dalla solidificazione dello zolfo sublimato e trascinato con il flusso di gas verso il sistema di abbattimento. L'effluente liquido viene scaricato mediante regolazione on/off garantita dalla valvola KV.8515N, che lavora in accordo alle soglie (alto/basso) della regolazione di livello LIC.8515N.

7. Serbatoio del pre-coat D 844N

- capacità 6 m³:
- serbatoio in acciaio a fondo bombato, dotato di agitatore, completo di serpentini di riscaldamento alimentati a vapore ed estraibili dall'alto, strato di isolante termico esterno, boccaporto per il carico manuale della farina fossile di "pre-coat" delle foglie del filtro zolfo e pompa verticale immersa per l'alimentazione del filtro dello zolfo;
- volume geometrico calcolato per premettere la preparazione della soluzione di farina fossile per la fase di pre-coat.

8. Filtro zolfo fuso F 840N:
 - filtro orizzontale a foglie rettangolari montate verticalmente. La filtrazione si effettua dall'esterno (lato shell del filtro) verso l'interno di ciascuna foglia, raccogliendo il filtrato su un collettore a cui sono collegate tutte le foglie. Il fasciame e i fondi sono realizzati in acciaio al carbonio e le foglie verticali sono realizzate in acciaio inossidabile. A sua volta l'intero involucro è incamiciato con una camicia esterna costruita in acciaio al carbonio, progettata per l'utilizzo con vapore a 3,5 bar g. All'inizio di ogni ciclo di filtrazione, il filtro viene preparato depositando uno strato di pre-rivestimento (pre-coat) sulla superficie filtrante. A questo scopo, prima di iniziare la filtrazione, viene circolato zolfo liquido contenente una dispersione di farina fossile per il pre-coat. La formazione corretta dello strato di pre-coat sulle foglie del filtro è una condizione necessaria per ottenere il grado di filtrazione richiesto.
 - contenuto di ceneri nello zolfo filtrato: max 20 ppm.
9. Serbatoi di stoccaggio dello zolfo fuso, deacidificato e filtrato D 845N-1 e D 845N-2,
 - di capacità 125 m³ ciascuno, equivalenti in totale a 6 giorni di marcia continua al 100%.
10. Tubazioni di alimentazione forno
 - Tali tubazioni rappresentano il collegamento dedicato allo zolfo liquido, complete di camicia esterna di riscaldamento circolata con vapore, per consentire l'alimentazione all'impianto (forno di ossidazione)
 - Il vapore alimentato alle camicie di tali tubazioni ha una pressione paria a 3,5 bar g per consentire di tenere in fase liquida lo zolfo alimentato
11. Condensa di vapore.
 - Le condense di vapore utilizzato dall'impianto sono scaricate in una rete separata dal circuito di raccolta condense dell'impianto acido solforico al fine di eliminare qualsiasi rischio di contaminazione (con zolfo) della rete di alimentazione della caldaia/vapore MP.
12. Sistema antincendio per ciascun serbatoio
 - Realizzato mediante "steam snuffing" ovvero estinzione dell'incendio mediante iniezione diretta di vapore nella parte alta di ciascun serbatoio, sopra al livello di liquido. L'iniezione

del vapore viene comandata da valvole attuate, che permettono la manovra sia da DCS che da pulsantiera da campo (in zona sicura). La rilevazione dell'incendio è basata su sensori di temperatura che misurano la temperatura dell'aria all'interno di ciascun serbatoio. I sensori sono connessi al DCS e l'allarme di possibile incendio viene generato automaticamente se la temperatura dell'aria all'interno del serbatoio supera quella del vapore di riscaldamento. Quest'allarme è inoltre trasmesso in campo mediante avvisatori a sirena.

Durante il funzionamento normale, il vapore a bassa pressione (6 bar g), necessario per la fusione dello zolfo e la conservazione del calore, viene estratto dalla turbina a 6 bar g prodotto o in alternativa viene ottenuto laminando il vapore ad alta pressione prodotto dalla caldaia. Il vapore a 6 bar g viene desurriscaldato mediante iniezione di acqua di caldaia in linea. Il vapore a 3,5 bar g necessario per il mantenimento delle condizioni di temperatura nei serbatoi e tubazioni è ricavato da ulteriore riduzione del vapore a 6 bar g, per essere immesso in una rete dedicata di distribuzione. Durante gli arresti dell'impianto il vapore viene fornito dalla rete di vapore di stabilimento.

Nel serbatoio di fusione dello zolfo D 842N lo zolfo viene fuso e mantenuto agitato mediante l'agitatore A 842N per aumentare l'efficienza del trasferimento di calore ed evitare la sedimentazione delle ceneri e della calce. Il calore necessario per la fusione è ottenuto dalla condensazione del vapore saturo a bassa pressione (6 bar g) e viene trasmesso allo zolfo per mezzo di 4 banchi di serpentini di riscaldamento (items E842N1/2/3/4), individualmente estraibili dall'alto senza necessità di svuotare il serbatoio di fusione. Lo zolfo all'interno del fusore durante il processo di fusione viene mantenuto ad una temperatura di 135-140°C. Quando l'alimentazione dello zolfo solido viene interrotta, una logica attivata nel sistema di controllo provvede allo scambio del vapore alimentato al fusore dalla rete a 6 bar g alla rete a 3,5 bar g. Ciò viene fatto operando le valvole automatiche XV.8427N e XV.8428N. Questo cambio a pressione minore evita di surriscaldare lo zolfo a temperature maggiori di 140°C durante lo stand-by, che ha come conseguenza un aumento considerevole della viscosità, con conseguenti difficoltà di miscelazione e trasporto.

Durante la fusione si possono liberare le seguenti sostanze in fase di vapore:

- Vapore acqueo, proveniente dall'umidità presente nello zolfo solido;
- H₂S (Acido Solfidrico) gassoso in tracce, proveniente dai composti solforati che possono essere presenti nello zolfo solido.

Tali gas, uniti all'aria che entra dalle aperture presenti nel tetto del serbatoio di fusione, verranno aspirati verso il sistema di trattamento dedicato all'abbattimento del vapore e dell'H₂S, prima dello scarico in atmosfera da un camino dedicato. Fatta eccezione per il serbatoio dello zolfo liquido grezzo D 843N, da cui si possono liberare in quantità minore questi gas, i serbatoi posti a valle della fusione nel processo contengono solo zolfo deacidificato e filtrato e pertanto non rilasciano gas contenenti inquinati.

Lo zolfo fuso proveniente dal D 842N viene trasferito per overflow al serbatoio dello zolfo liquido grezzo D 843N. Il serbatoio è equipaggiato con 2 banchi di riscaldamento (E 843N1-2), per la conservazione del calore, alimentati in continuo con vapore a 3,5 bar g. Lo zolfo si conserva nel serbatoio ad una temperatura di 140°C. Lo zolfo liquido proveniente dal serbatoio di fusione e contenuto nel tank D 843N è pompato in continuo verso il filtro dello zolfo fuso F 840N per mezzo della pompa verticale sommersa G 842N, fissata mediante flangiatura al coperchio superiore del serbatoio. Lo zolfo filtrato viene parzialmente riciclato, mentre la portata controllata dalla regolazione di livello del serbatoio D 843N (loop LIC.8440N) è inviata direttamente ai serbatoi di stoccaggio D 845N1-2. Lo zolfo all'interno dei serbatoi di stoccaggio si mantiene ad una temperatura di 140°C mediante riscaldamento garantito da tre banchi di riscaldamento per ciascun serbatoio (items E 846N1-2-3 e E 846N4-5-6), alimentati in continuo con vapore a 3,5 bar g.

Il sistema di pre-coat è composto dal serbatoio di pre-coat D 844N, provvisto di agitatore A 844N e di pompa verticale G 844N. Il serbatoio è riscaldato mediante i banchi E 844N1/2, per mantenere il liquido a 140°C. Si utilizza come additivo di pre-coat una farina fossile (Terra Diatomacea), che garantisce le proprietà granulometriche e di permeabilità necessarie per ottenere zolfo filtrato contenente meno di 20 ppm di ceneri. Una quantità prefissata di 30 kg di questo prodotto viene caricata manualmente nel serbatoio D 844N, con frequenza giornaliera, per mezzo di una portella prevista allo scopo sul tetto piano dell'apparecchio in cui è già presente zolfo liquido mantenuto in movimento per mezzo dell'agitatore. La miscela di pre-coat e di zolfo liquido viene pompata al filtro e quindi dal filtro ritorna nel serbatoio per mezzo di un insieme di tubazioni e valvole che realizzano un circuito chiuso (ritorno dal filtro al serbatoio di pre-coat stesso). Il serbatoio D 844N è inoltre equipaggiato di 2 serpentine di riscaldamento (E 844N1-2), per la conservazione del calore, alimentati in continuo con vapore ridotto a 3,5 bar g. In questo modo lo zolfo è mantenuto alla temperatura di 140°C.

Lo zolfo liquido filtrato stoccato è disponibile per l'utilizzo all'impianto di acido solforico. L'alimentazione al forno zolfo è garantita dalle pompe ad ingranaggi G 845N1-2 (una in funzione, la seconda in stand-by). L'alimentazione è controllata in portata costante mediante il loop FIC.8008N, che misura la portata di zolfo liquido verso il forno zolfo B 801N.

È prevista anche la possibilità di importare zolfo liquido già deacidificato da raffineria per mezzo di autobotti. Questo zolfo verrà scaricato direttamente nei serbatoi di stoccaggio D 845N1-2 per mezzo di una pompa dedicata.

La pompa di circolazione G 847N è dotata di tenuta meccanica flussata ad acqua industriale. Il flussaggio si attiva automaticamente a pompa in marcia, interrompendosi a pompa ferma. L'acqua di flussaggio della tenuta della pompa viene recuperata come acqua di diluizione.

4.3. IMPIANTO DI PRODUZIONE DI ACIDO SOLFORICO

4.3.1 ESSICCAMENTO DELL'ARIA DI PROCESSO E COMBUSTIONE ZOLFO

L'aria atmosferica, aspirata dal compressore principale P 801N, attraversa il filtro F 801N e la torre di essiccamento C 801N, ove viene essiccata mediante contatto con una corrente con acido solforico al 98,5% che è fortemente igroscopico. Una parte del calore sensibile dell'acido solforico della torre di essiccamento, per effetto della diluizione, viene trasferita all'aria. Questo calore sensibile, più il calore di compressione prodotto dal compressore principale, aumenta la temperatura dell'aria in ingresso al forno zolfo orizzontale B 801N.

Lo zolfo, allo stato fuso, viene alimentato in controllo di portata (FIC.8008N) al forno zolfo B 801N tramite la pompa G 845N1-2 (una operativa, l'altra di scorta) installate in aspirazione ai serbatoi di stoccaggio zolfo liquido D 845N1-2. L'alimentazione dello zolfo fuso avviene con uno speciale sistema di lance a vapore che provvedono all'atomizzazione per garantire efficienze di ossidazione elevate.

La temperatura della corrente aria/SO₂ in uscita dal forno zolfo B 801N (1.126°C) è superiore a quella necessaria per l'ingresso al convertitore R 801N (420 °C), pertanto il gas viene inviato (lato tubi) alla caldaia di recupero E 801N, ove il calore in eccesso viene usato per produrre vapore saturo a 40 bar g circa. Il controllo di temperatura del gas in uscita dalla caldaia è effettuato mediante un bypass laterale. La temperatura del vapore è funzione della pressione di vapore mantenuta nella caldaia.

4.3.2. CONVERSIONE SO₂ E ASSORBIMENTO SO₃

Il convertitore R 801N è una tipica colonna di ossidazione SO₂ con 4 letti catalitici adiabatici con raffreddamento (esterno) inter-stadio. Tra il terzo ed il quarto stadio di ossidazione, il gas parzialmente convertito viene inviato all'assorbimento inter-stadio realizzato mediante la colonna di assorbimento intermedia C 802N, ove la quasi totalità dell'SO₃ presente viene rimossa. L'allontanamento dell'SO₃ dalla miscela gassosa consente di spostare a destra la reazione di equilibrio di ossidazione, garantendo così una elevatissima conversione dell'SO₂ iniziale.

L'efficienza di conversione viene garantita dall'utilizzo di un catalizzatore basato su Vanadio (letti 1-2-3) e su un catalizzatore al Cesio e Vanadio (letto 4), entrambi di ultima generazione, prodotto da uno dei leader mondiali del settore.

La corrente gas aria/SO₂ entra alla temperatura di 420°C circa nel primo stadio del convertitore R 801N dove, per effetto della reazione adiabatica di conversione, la temperatura della miscela reagente si innalza considerevolmente all'interno del reattore.

Il gas in uscita dal primo stadio a 620°C circa viene alimentato lato mantello al surriscaldatore E 807N, ove viene riportato a 430 °C mediante scambio termico con vapore (circolante lato tubi) proveniente dalla caldaia E 801N, prima di essere alimentato al secondo stadio. Il controllo della temperatura del gas in ingresso al secondo stadio viene effettuato in automatico mediante il controllore TIC.8009N operante sulle valvole di ingresso e bypass del vapore diretto ai due banchi del surriscaldatore E 807N.

Il gas in uscita dal secondo stadio del convertitore a 515°C circa viene raffreddato a 430°C mediante passaggio (lato tubi) nello scambiatore di calore inter-stadio caldo E 804N prima di essere inviato al terzo stadio. La temperatura del gas all'ingresso del terzo stadio viene controllata mediante il controllore TIC.8013N operante sulla valvola di bypass della corrente fredda circolante lato mantello.

Il gas in uscita dal terzo stadio a 450°C viene raffreddato a 294 °C mediante passaggio (lato mantello) nello scambiatore di calore inter-stadio freddo E 803N e successivamente a 166°C nell'economizzatore E 806N prima di essere alimentato alla colonna C 802N. Il gas uscente dalla colonna di assorbimento intermedia a 82°C viene poi inviato allo scambiatore inter-stadio freddo E 803N (lato tubi) uscendo da questo a 279°C, per poi attraversare lo scambiatore inter-stadio caldo E 804N (lato mantello) ed entrare a 390°C al quarto stadio del convertitore R 801N.

Il controllo della temperatura è ottenuto in automatico mediante il controllore TIC.8024N, operante sulla valvola di bypass TV.8024N.

Il gas in uscita dal quarto stadio del convertitore viene raffreddato all'interno dell'economizzatore E 805N, preriscaldando così l'acqua di alimento caldaia e inviato quindi alla colonna di assorbimento finale C 803N.

Nella torre di assorbimento finale, la SO_3 viene assorbita in H_2SO_4 al 98.5%. Il gas esausto in uscita dalla colonna di assorbimento finale, contenente massimo 140 ppm in volume di SO_2 , viene infine inviato al trattamento dei gas di coda per il lavaggio alcalino finale prima del rilascio in atmosfera.

4.3.3 PRODUZIONE DI ACIDO SOLFORICO

La configurazione di questo impianto prevede due colonne di assorbimento SO_3 (colonne C 802N e C 803N) e una colonna di essiccazione aria (C 801N) mediante assorbimento dell'umidità atmosferica in acido solforico. Tutte le 3 colonne, essiccante C 801N, la colonna di assorbimento intermedia C 802N e la colonna finale C 803N, operano con acido solforico al 98,5% in peso. L'acido prodotto dall'assorbimento della SO_3 nelle tre colonne viene inviato al serbatoio comune D 802N.

La concentrazione dell'acido nel serbatoio D 802N viene mantenuta in continuo al valore richiesto (98,5%) mediante l'aggiunta di acqua di diluizione, effettuata in controllo di concentrazione (AIC.8004N). La temperatura media dell'acido all'ingresso del serbatoio comune D 802N, che si innalza per l'effetto esotermico dell'assorbimento e della diluizione, viene riportata al valore richiesto in ingresso alle colonne mediante raffreddamento negli scambiatori a piastre E 809N/1-2, uno di riserva all'altro.

Dal serbatoio comune D 802N l'acido solforico, al 98,5% di concentrazione in peso, viene inviato alle colonne C 801N/C 802N /C 803N tramite la pompa di riciclo G 804N/1 (data la criticità del servizio, una seconda pompa, G 804N/2, è prevista in stand-by), previo raffreddamento a 66°C in due scambiatori in serie (E 808N e E 809N/1-2). Ciascuna colonna viene alimentata in controllo di portata (controllori FIC.8002N/8802N/8005N rispettivamente).

Sono state previste due linee di bypass degli scambiatori E 808N e E 809N/1-2 che consentono di ottenere l'acido a 82°C per le tre colonne.

La portata di acido solforico prodotto, da trasferire dal D 802N a stoccaggio, viene prelevata in controllo di livello (LIC.8001N/8013N) a valle degli scambiatori E 809N/1-2. L'acido viene accumulato quindi nel serbatoio polmone D 810N.

Una delle pompe booster G 807N/1-2 rilancia l'acido solforico attraverso lo scambiatore E 810N, dove l'acido viene raffreddato da 66°C a 40°C, e infine al limite di batteria. Anche in questo caso la quantità di acido trasferito viene controllata mantenendo costante il livello dell'acido nel serbatoio D810N.

La colonna essiccante C 801N, la colonna assorbente intermedia C 802N, la colonna assorbente finale C 803N ed il serbatoio comune D 802N sono interamente realizzati in ZeCor Z, un acciaio speciale ad alto contenuto di silice specificamente sviluppato per l'utilizzo in acido solforico concentrato (92-99%) e temperatura fino a 150°C. Lo stesso materiale viene utilizzato per la realizzazione dei distributori dell'acido, delle griglie delle colonne C 801N, C 802N e C 803N e delle tubazioni in cui circola l'acido al 98,5%

Il riempimento delle colonne che garantisce il corretto contatto tra il gas e l'acido è fatto di selle Intalox da 3" realizzate invece in ceramica antiacido.

Nella parte alta della colonna essiccante, sopra al distributore dell'acido, alloggia un separatore di gocce tipo "demister" realizzato in fibra di teflon+ ZeCor.

Nella parte alta delle colonne intermedia C 802N e finale C 803N è presente, inoltre, una serie di filtri ad altissima efficienza destinati a rimuovere le nebbie di acido più fini quindi garantire un cammino esente da nebbie acide.

4.3.4 DEMINERALIZZAZIONE ACQUA, PRODUZIONE VAPORE ED ENERGIA ELETTRICA

Il calore prodotto dai fenomeni esotermici all'interno delle unità di processo viene recuperato per quanto praticabile (ovvero quando il livello termico ne renda utile il recupero) per la produzione di vapore surriscaldato a 409°C e 40 bar g tramite la caldaia E 801N e il surriscaldatore E 807N. Il vapore prodotto viene utilizzato per la produzione di energia elettrica mediante espansione nella turbina a condensazione J 801N, operante alla pressione di scarico di 0,1 bara.

Una parte del vapore alimentato alla turbina può essere ridotto ad un livello di pressione intermedio mediante estrazione laterale a 6 bar g ed impiegato per scopi di processo all'interno della fabbrica. Le condizioni di lavoro nella caldaia di recupero E 801N e nel surriscaldatore E 807N, richiedono un trattamento di demineralizzazione e degasaggio dell'acqua di alimento allo scopo di eliminare tutti i componenti che avrebbero effetti corrosivi sulle apparecchiature.

L'acqua di alimento caldaia è acqua demineralizzata che proviene dal serbatoio D 804N (che raccoglie il ritorno del condensato della turbina J 801N ed eventuale make-up di acqua

demineralizzata prodotta da apposito package): da qui, l'acqua demi viene trasferita tramite la pompa G 809N/1 (la G 809N/2 resta in stand-by) attraverso lo scambiatore a piastre E 813N, dove viene preriscaldata da 45°C a 87°C, per poi essere mandata al degasatore D 805N.

Una piccola parte della corrente di acqua demineralizzata in mandata dalla G809N/1 viene impiegata come acqua di diluizione nell'unità di produzione acido solforico.

Il calore di preriscaldamento dell'acqua di alimento caldaia viene fornito da acqua demineralizzata circolante in ciclo chiuso tramite la pompa G 813N/1 (la pompa G 813N/2 resta in stand-by) attraverso gli scambiatori E 813N (che preriscalda l'acqua di alimento a spese dell'acqua del ciclo chiuso) e E 808N (dove l'acqua del ciclo chiuso sottrae calore all'acido al 98.5% che ritorna al D802N). L'acqua di alimento, a 87°C, viene quindi inviata al degasatore D 805N. All'interno del degasatore D 805N, l'acqua di alimento viene riscaldata a 110°C mediante insufflaggio diretto di vapore. All'uscita dal degasatore l'acqua di alimento, esente da ossigeno e CO₂, viene additivata di un opportuno riducente (oxygen scavenger) nonché di un sequestrante (tripolifosfato o simile).

A valle del degasatore D 805N le pompe G 810N/2-2 provvedono a trasferire l'acqua degasata al circuito della caldaia ad alta pressione E 801N.

Circuito caldaia E 801N: all'interno degli economizzatori E 805N ed E 806N, l'acqua di alimento viene riscaldata sino a 254 °C mediante scambio termico con la corrente di gas uscente dal quarto stadio di conversione SO₂. Dall'uscita dagli economizzatori, l'acqua di alimento passa al corpo cilindrico della caldaia di recupero E 801N ove viene vaporizzata dalla corrente di SO₂ (uscente a 1126°C dal forno zolfo B 801N).

Il vapore uscente dal corpo cilindrico viene poi surriscaldato sino a circa 409°C all'interno del surriscaldatore E 807N tramite scambio termico con il gas uscente dal primo stadio di conversione SO₂, per arrivare poi in turbina a circa 40 bar g.

Il turbo-gruppo J 801N riceve il vapore proveniente dal circuito della caldaia E801N uscente dal surriscaldatore E 805N a 40 bar g. Il vapore in turbina viene fatto espandere sino alle condizioni di scarico (0.1 bara e circa 40°C): il lavoro utile all'albero della turbina viene utilizzato dall'alternatore ad essa accoppiato che produce energia elettrica in eccesso rispetto al consumo dell'impianto che quindi può essere immessa in rete.

Il vapore esausto scaricato dalla turbina viene condensato all'interno del condensatore E 812N e quindi trasferito al serbatoio di raccolta D 804N. Un gruppo di eiettori mantiene le condizioni di

vuoto (0.1 bara) all'interno del condensatore garantendo l'evacuazione in continuo di eventuali incondensabili presenti nel sistema.

4.3.5 PRODUZIONE DI OLEUM 22,221%

La produzione di oleum alla concentrazione 22,221% SO₃ libera viene ottenuta nella torre C 804N dedicata, alimentata da una portata di gas derivata dal collettore gas che alimenta la colonna di assorbimento intermedia C 802N. Questa portata di gas si trova a 166°C ed ha una concentrazione in SO₃ del 11,5 % volume. La torre ha al suo interno un riempimento realizzato con selle ceramiche Intalox 3", dove avviene il contatto tra il liquido che proviene dal distributore posto sopra il riempimento stesso ed il gas che risale. Le apparecchiature che compongono il sistema oleum sono la torre oleum C 804N, lo scambiatore di raffreddamento oleum E 823N, il serbatoio comune oleum D 803N, le pompe di circolazione oleum G 806N1-2 (una in marcia l'altra in stand-by). In questa sezione l'acido solforico al 98,5% viene convertito in oleum con il 22,221% di SO₃ libera. La produzione si ottiene mettendo in contatto, nella colonna C 804N, l'oleum che viene riciclato dal fondo colonna alla testa. Il gas che contiene la SO₃ fluisce in controcorrente dal basso verso l'alto. La SO₃, molto solubile in acido solforico, viene assorbita nel liquido producendo oleum più concentrato che viene poi riportato al 22,221% aggiungendo acido solforico al 98,5% in controllo di concentrazione per mezzo degli analizzatori AI.8003A/3BN. La temperatura viene anch'essa mantenuta costante a 40°C grazie allo scambiatore di calore refrigerante E 823N, che rimuove il calore generato dall'assorbimento di SO₃. Lo scambiatore è installato nel collettore che collega la pompa di circolazione G 606N1-2 alla colonna C 804N. Lo scambiatore di calore E 823N è un refrigeratore a piastre in Hastelloy C276 e con un design "semi-saldato" (cioè il lato oleum è completamente saldato ma il lato dell'acqua è a guarnizioni per consentire lo smontaggio e la pulizia delle piastre, quando necessario).

L'oleum prodotto viene quindi estratto sotto il controllo del livello del serbatoio D 803N (LIC.8175N) che controlla l'invio del prodotto estratto dal collettore di circolazione verso il limite di batteria.

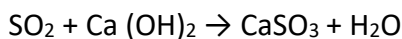
La portata ricircolata verso la torre oleum C 804N è anch'essa mantenuta costante mediante il loop FIC.8178N. Il gas in uscita dalla torre oleum si trova a 49°C e contiene ancora una rilevante quantità di SO₃ in quanto l'assorbimento della SO₃ nell'oleum è un fenomeno di dissoluzione fisica e non una reazione chimica irreversibile come la produzione di acido solforico per reazione tra SO₃ e acqua.

Questa portata viene rinviata al collettore di alimentazione della torre di assorbimento intermedia C 802N, mediante derivazione fatta a valle della derivazione utilizzata per l'ingresso in torre oleum. In questo modo, il gas che si forma per miscelazione con il gas non prelevato ha una concentrazione del 10.5% vol. SO₃ ed una temperatura di 144°C. La portata di gas verso la torre oleum viene controllata agendo sulla valvola di controllo HV.8006N. Chiudendo progressivamente la valvola si favorisce un incremento della portata di gas verso la torre oleum; viceversa aprendo progressivamente questa valvola la portata verso la torre oleum diminuisce. La portata di gas ha a sua volta un effetto immediato sulla produzione oraria di oleum al 22,221%.

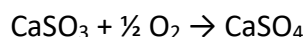
4.3.6 TRATTAMENTO DEI GAS DI CODA

Il gas proveniente dalla torre finale C 803N viene alimentato al sistema di abbattimento, che utilizza latte di calce (soluzione di idrossido di calcio) per catturare la SO₂ residua presente nel gas di coda dell'impianto di acido solforico. L'idrossido di calcio (Ca (OH)₂) ed i prodotti della reazione con la SO₂ sono insolubili e quindi sono presenti nel fluido di lavaggio come solidi sospesi. Pertanto, lo scrubber è stato progettato considerando che i fluidi che circolano contengono una percentuale elevata di solidi sospesi. La tecnologia prescelta è il DynaWave della Dupont-MECS. In questo sistema il contatto tra il fluido di lavaggio, immesso mediante un ugello di dimensioni elevate che spruzza la sospensione contenente il latte di calce ed il gas da trattare/prodotti della reazione avviene in controcorrente all'interno della colonna di lavaggio (C 806N). Il "lavaggio dei gas" in controcorrente crea una zona di contatto intimo tra le gocce e il gas che ottimizza l'efficienza di captazione evitando qualsiasi rischio di intasamento. Per questa applicazione è stato previsto un sistema con due ugelli montati uno sopra l'altro. Questo garantisce un'efficienza di captazione molto elevata in grado di assorbire anche grandi fluttuazioni nel contenuto di SO₂ del gas in ingresso dovute ad una condizione di avviamento o comunque di anomalia transitoria nel funzionamento del convertitore dell'impianto di acido solforico. Dopo il contatto, la miscela di gas e gocce di sospensione viene convogliata, in equi-corrente, verso l'ingresso del serbatoio di separazione D 818N posto a valle. Il liquido e i solidi sospesi ricadono in basso, mentre il gas trattato fluisce verso l'alto. Il fondo della colonna è equipaggiato con degli agitatori posti lateralmente che mantengono in movimento il fondo e prevengono la precipitazione dei solidi sospesi. Alla base viene iniettata anche aria che ha la funzione di ossidare il prodotto della reazione tra la SO₂ e l'idrossido di calcio.

Il trattamento è mirato a ridurre la concentrazione di SO₂ del 90%, portandosi a valori di 10 ppm circa. Lo schema di reazione è il seguente:



Il solfito di calcio è un prodotto insolubile che precipita in forma idrata CaSO₃·½H₂O. Nell'ambiente di reazione viene ulteriormente convertito completamente attraverso la reazione successiva:



dove l'ossigeno è fornito per aggiunta di aria mediante la soffiante P 809N, che insuffla aria ambiente all'interno del livello liquido del serbatoio D 818N. Il solfato a sua volta forma un precipitato in forma idrata CaSO₄·2H₂O (gesso), che costituisce un prodotto stabile ed inerte. Per prevenire la precipitazione dei solidi, sono installati sul fondo del serbatoio D 818N due agitatori identici "side-entry", items A 818N1-2. Il gas trattato viene purificato dai trascinalenti di gocce mediante due demister di tipo "chevron" i quali, per evitarne l'intasamento dovuto alla deposizione di solidi, vengono periodicamente lavati con acqua priva di solidi proveniente da fonte esterna. Il gas trattato viene quindi aspirato mediante il ventilatore P 810N, che provvede quindi a compensare le perdite di carico dovute all'attraversamento nel sistema DynaWave. Il gas viene quindi smaltito attraverso il camino dell'impianto B 803N, dove è installato un analizzatore in continuo per il monitoraggio della concentrazione di SO₂ e O₂.

Il sistema DynaWave è alimentato in continuo da:

- una portata di soluzione di idrossido di calcio (Ca(OH)₂) diluita al 5% in peso: questo flusso è regolato attraverso una logica on/off che apre/chiede la valvola di blocco KV.8276N, installata sulla relativa linea di alimento. La logica lavora in accordo alla misura di pH della soluzione rilevato dai due analizzatori AI.8276AN e AI.8276BN.
- una portata di acqua industriale: questo flusso è controllato dal livello all'interno del serbatoio D 818N; il livello è monitorato dai trasmettitori LIC.8272AN e LIC.8272BN, agendo sulla valvola di controllo installata sulla relativa linea di alimento.

Inoltre, il controllo di densità della soluzione (trasmettitore DI.8270N) gestisce lo spurgo della soluzione per apertura/chiusura della valvola automatica on/off KV.8270N, installata sulla linea di

spurgo verso un successivo trattamento effluenti. La portata di spurgo è inoltre monitorata dal trasmettitore FI.8271N.

Il sistema comprende inoltre due pompe di circolazione (ciascuna dedicata ad un ugello di spruzzamento), pompe G 819N1-2, che prelevano la soluzione dal fondo per inviarla su una tubazione dedicata al relativo ugello.

4.3.7 ACQUA DI RAFFREDDAMENTO

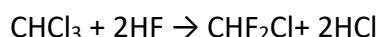
L'acqua di raffreddamento è impiegata nell'unità di produzione acido e nell'unità del turbogeneratore, dai refrigeratori del circuito acido E 809N1/2, dell'acido prodotto al 98,5% E 810N, dell'oleum circolato E 823N, dai refrigeratori dell'olio lubrificante del compressore principale P 801N, dal condensatore di turbina E 812N dai refrigeratori del circuito olio lubrificante della turbina E 851N1/2, dal condensatore delle tenute e da vari altri refrigeratori.

Il sistema delle torri di raffreddamento è progettato per fornire acqua di raffreddamento a 28°C e lavora con un Δt dai 10°C ai 14°C. Il sistema si compone di tre torri uguali, items Z 805N1-2-3. Ciascuna torre di raffreddamento è una torre in controcorrente dotata di ventilatori assiali (items P 805N1-2-3). Ciascun ventilatore è dotato di allarme per eccessive vibrazioni. La struttura è in cemento, mentre i corpi di riempimento sono in materiale plastico. Due griglie in serie dotate di differenti luci di passaggio, installate nel bacino di raccolta, impediscono l'ingresso alle pompe di riciclo di eventuali corpi estranei. Le due griglie possono essere pulite mantenendo le torri in marcia. I ventilatori assiali, a velocità fissa, sono comandati da motori elettrici. Ciascun ventilatore è dotato di allarme per eccessive vibrazioni. Le tre pompe di distribuzione dell'acqua di torre (G 811N-1-2-3) sono pompe centrifughe orizzontali (due in marcia, una di riserva in stand-by). Prima di alimentare le torri di raffreddamento, l'acqua da raffreddare è raccolta nel Serbatoio di Rilancio D 811N, che è una vasca interrata in calcestruzzo. La vasca raccoglie l'acqua di raffreddamento in uscita dagli scambiatori e alimenta le pompe di rilancio G 814N/1-2. Le due pompe di rilancio dell'acqua di raffreddamento (G 814N1/2) sono centrifughe verticali (una in marcia l'altra di riserva). L'acqua rilanciata dalle pompe verticali alimenta le torri di raffreddamento. Dopo il passaggio attraverso le torri di raffreddamento, l'acqua si raccoglie nella vasca di raccolta dedicata. Il livello nella vasca di raccolta è monitorato dal trasmettitore LIC.8157N. Il livello è mantenuto costante dall'apporto di acqua industriale, mediante una linea dedicata in cui la portata è controllata da una valvola di

controllo operata dal loop di controllo di livello. La conducibilità dell'acqua di raffreddamento è anch'essa controllata, in quanto dà un indice del contenuto di Sali disciolti. Il loop di controllo della conducibilità AIC.8163N pilota la valvola di controllo che regola lo spurgo in fogna dell'acqua di raffreddamento. L'acqua di raffreddamento è infine additivata da prodotti chimici a funzione antincrostante e biocida. L'additivazione è fatta mediante il package Y 803N.

4.4 IMPIANTO CLORODIFLUOROMETANO

Nella stessa area in cui è in previsione la realizzazione dell'impianto acido solforico sopra descritto dettagliatamente, l'azienda ha intenzione di realizzare anche una nuova unità produttiva per la sintesi del clorodifluorometano, utilizzando parte dell'acido fluoridrico prodotto dallo stabilimento. La reazione, che avviene in presenza di un catalizzatore, è la seguente:



Il processo era già stato utilizzato in passato presso lo stabilimento di Porto Marghera ed è quindi ben conosciuto dal gruppo aziendale Alkeemia. Si tratterà di un impianto il cui processo prevede la reazione eseguita ad alta pressione (20 bar g) con una sezione di termo-ossidazione della sottoproduzione di trifluorometano con il recupero dell'HF così prodotto come soluzione acquosa al 40%.

Il clorodifluorometano è la materia prima per la produzione di polimeri fluorurati (PTFE, comunemente chiamato con il nome commerciale Teflon) a tali utilizzi è prevalentemente destinato.

L'impianto può essere diviso nelle seguenti zone operative:

1. SEZIONE STOCCAGGIO MATERIE PRIME E FLUIDI AUSILIARI DI REAZIONE
2. SEZIONE REATTIVA
3. SEZIONE DI SEPARAZIONE PRODOTTI REAZIONE
4. SEZIONE DI RECUPERO HCl al 32%
5. SEZIONE STRIPPAGGIO HCl DA SOTTOPRODOTTI/RIFIUTI
6. SEZIONE DI TERMOSSIDAZIONE
7. SEZIONE DI ASSORBIMENTO HF SU FONDO COLONNA CLORIDRICA

- 8. SEZIONE DI RIMOZIONE DELL'ACIDITA' RESIDUA
- 9. SEZIONE DI DISIDRATAZIONE CON ACIDO SOLFORICO CONCENTRATO
- 10. SEZIONE DI COMPRESSIONE
- 11. SEZIONE DI RECUPERO DICLOROFLUOROMETANO
- 12. SEZIONE DI PURIFICAZIONE CLORODIFLUOROMETANO
- 13. SEZIONE DI STOCCAGGIO
- 14. SEZIONE RETE SFIATI

4.4.1 SEZIONE DESCRIZIONE DEL PROCESSO CLORODIFLUOROMETANO

4.4.1.1 REAZIONE

Tale sezione è costituita da un reattore agitato (CSTR) dove è contenuto un catalizzatore a base di pentacloruro di antimonio (SbCl_5) che favorisce le reazioni di fluorurazione dei clorometani. La produzione del clorodifluorometano viene ottenuta fluorurando, appunto, il cloroformio a cui vengono sostituiti due atomi di cloro con due di fluoro.

Ovviamente la reazione porta anche alla formazione sia di prodotti ipofluorurati (diclorofluorometano o R21) che iperfluorurati (trifluorometano o R23).

I composti ipofluorurati debbono essere riciclati al reattore per completare la reazione, mentre gli iperfluorurati debbono essere estratti e ridotti alla minima quantità in quanto aumentano il consumo specifico di materia prima.

Perciò la sezione di reazione comprende anche una colonna (stripper) che provvede a rimandare nel reattore gli ipofluorurati e ad estrarre i prodotti di reazione e gli iperfluorurati.

La temperatura di reazione è il parametro fondamentale per ottenere la potenzialità desiderata e pertanto, aumentandola la potenzialità aumenta, ma contemporaneamente tende ad aumentare anche la sottoproduzione di iperfluorurati. Storicamente si sceglie una temperatura che porti ad una sottoproduzione di trifluorometano attorno al 3-4% (circa 100-120°C, in funzione anche dall'attività del catalizzatore).

La pressione di esercizio e la temperatura del fluido di raffreddamento fissano di fatto la composizione del flusso uscente. Infatti, supponendo di utilizzare come fluido raffreddante l'acqua di torre ad una temperatura massima di 30°C, possiamo ottenere una temperatura di condensazione

di $T = 35^{\circ}\text{C}$. In queste condizioni se si volesse condensare solo i prodotti di reazione (clorodifluorometano, trifluorometano e HCl) sarebbe necessaria una pressione attorno ai 28 bar g. Normalmente questi impianti operano a pressioni attorno ai 10 bar g (ma anche inferiori) ma si ritrovano casi operatività a pressione di 20 bar g (processo Buss).

Si è comunque scelta quest'ultima come pressione di esercizio in quanto, in queste condizioni, il flusso uscente dalla testa della colonna di stripping conterrà anche un certo quantitativo di diclorofluorometano.

Poiché sia il clorodifluorometano, sia il diclorofluorometano formano un azeotropo di minima temperatura con l'HF, la produzione avrà questo minimo quantitativo di HF che dovrà essere eliminato.

Il catalizzatore durante l'uso perde una certa quantità di cloro che deve essere costantemente reintegrato nel reattore.

Inoltre, nel reattore tendono ad accumularsi dei prodotti pesanti in ingresso con le materie prime (arsenico, acido solforico, prodotti organici pesanti) che tendono ad inibire l'attività del catalizzatore per cui ogni tanto si eseguono le seguenti operazioni:

- riduzione degli organici per iperfluorurazione ad alta temperatura.
- riduzione degli inorganici per spurgo di parte del catalizzatore

Quando anche queste operazioni sono insufficienti a ripristinare l'attività del catalizzatore si deve procedere al rinnovo della carica.

4.4.1.2 RECUPERO HCL

La separazione dell'HCl dai rimanenti reagenti può essere effettuata per distillazione ma comunque (anche con la pressione così elevata) la temperatura di testa colonna sarà attorno ai -11°C . Ciò significa che sarà necessario installare una sezione frigorifera che permetta l'ottenimento di un fluido frigorifero ad una temperatura di $-18/-20^{\circ}\text{C}$

in effetti siccome l'HCl e il trifluorometano hanno praticamente la stessa temperatura di ebollizione, la separazione dell'HCl avviene assieme al sottoprodotto iperfluorurato.

Sul fondo della colonna si raccoglieranno gli azeotropi del clorodifluorometano, del diclorofluorometano (poco) e del cloro sfuggito dalla sezione di reazione.

Il dimensionamento di questa colonna è eseguito in modo tale da ottenere l'assenza di HF in testa e l'assenza di HCl sul fondo, realizzando una colonna con corpi di riempimento strutturati che

consentono di ottenere un'altezza equivalente di un piatto teorico per il trasferimento di materia (HETP) relativamente basso.

La miscela di testa viene riscaldata (a temperatura ambiente) e inviata ad un assorbitore a film cadente (in grafite) dove si provvede alla produzione dell'HCl 33%.

L'acqua (demi) di assorbimento viene alimentata ad una colonna (a corpi di riempimento) che provvede a lavare i gas uscenti dall'assorbitore scaricando all'assorbitore stesso.

Dalla testa della colonna uscirà un flusso costituito da trifluorometano umido che verrà inviato alla sezione di termo-ossidazione.

4.4.1.3 ELIMINAZIONE DELL'HF

Per eliminare l'HF presente nel prodotto di fondo sarà necessario lavare quest'ultimo con acqua, facendo evaporare il fondo della colonna cloridrica. Ciò viene realizzato abbassando la pressione del liquido a 2 bar g e riscaldandolo prima mediante il gas uscente dalla testa degli stripper (questo permette di raffreddare l'alimentazione alla colonna riducendo il riflusso) e poi mediante un riscaldatore a vapore.

Il prodotto evaporato viene lavato in una colonna a corpi di riempimento, con il riciclo del fondo in testa e con lo scarico gestito da un analizzatore. L'ingresso dell'acqua demi (gestito per mantenere costante il livello di fondo) verrà alimentato ad una colonnina che provvede al lavaggio dei fumi uscenti dalla colonna di assorbimento e scaricando verso quest'ultima.

Uno scambiatore (in grafite) installato sulla corrente di riciclo provvede a estrarre il calore di diluizione del prodotto.

4.4.1.4 RIMOZIONE ACIDITÀ RESIDUA E CLORO

La completa neutralizzazione del flusso uscente, che contiene solo prodotti organici e il cloro residuo, viene realizzato in due colonne a corpi di riempimento alimentate con una soluzione caustica di fosfato trisodico (la soda specie se concentrata decompone il clorodifluorometano). L'assorbimento del cloro con una soluzione caustica porta alla formazione di un ipoclorito che deve essere ridotto a cloruri per azione del bisolfito di sodio alimentato alla testa della prima colonna.

4.4.1.5 ESSICAMENTO

L'organico uscente dalle colonne di neutralizzazione è saturo di umidità che deve essere estratta mediante lavaggio con acido solforico concentrato (98%).

È necessario che l'acido solforico utilizzato abbia un basso contenuto di SO₂ (circa 1 ppm) pena l'inquinamento del prodotto finale.

Il lavaggio viene eseguito in 2 colonne in serie sotto producendo dell'acido solforico esausto che dopo successiva concentrazione (con oleum) potrà essere alimentato all'impianto di produzione HF. I gas così ottenuti vengono fatti passare per un letto di allumina che elimina eventuali acidità trascinate e dopo passaggio in un filtro (per eliminare eventuali polveri trascinate) viene inviato in aspirazione al compressore.

4.4.1.6 COMPRESSIONE

Per poter condensare il prodotto utilizzando acqua di torre (e quindi T cond = 35°C) sarà necessario comprimere i gas essiccati ad una pressione attorno ai 11 bar g. In effetti, però, non è necessario condensare il prodotto prima di inviarlo in ingresso alla colonna di distillazione. Scegliendo opportunamente il punto di ingresso in colonna (e dimensionandola adeguatamente) il prodotto compresso può essere inviato direttamente nella colonna distillazione recuperando l'entalpia in esso contenuta in colonna, che non dovrà essere quindi fornita dal ribollitore di fondo e che quindi risulterà di minori dimensioni, consumando inoltre meno vapore (energia).

Il compressore necessario dovrà essere a secco per non inquinare il prodotto trattato.

4.4.1.7 DISTILLAZIONE

Si tratta di due colonne per la rimozione dei prodotti leggeri (trifluorometano) e dei prodotti pesanti (diclorofluorometano).

La prima colonna dovrà operare alla pressione di mandata del compressore e provvederà alla separazione dei prodotti pesanti (tipicamente diclorofluorometano) che poi verranno rimandati allo stripper di reazione.

La seconda dovrà separare gli eventuali leggeri (tipicamente trifluorometano) tramite una pressione più elevata, per cui il prodotto di testa della prima colonna dovrà essere ripreso da una pompa ed inviato alla seconda.

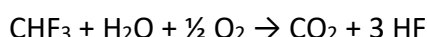
Inoltre, poiché la temperatura critica del trifluorometano è attorno ai 26°C, per la condensazione sarà necessario utilizzare un fluido refrigerante.

4.4.1.8 TERMOSSIDAZIONE DEL TRIFLUOROMETANO.

Il sottoprodotto trifluorometano, estratto assieme all'HCl dalla testa della colonna cloridrica, dopo essere stato liberato dall'HCl mediante lavaggio con acqua, viene inviato alla termo-ossidazione.

Il flusso in ingresso viene portato ad una temperatura di 1300°C per combustione controllata di metano.

In queste condizioni il trifluorometano si decompone trasformandosi in CO₂ e HF secondo la reazione:



L'acqua necessaria per la reazione viene fornita in eccesso dalla reazione di combustione del metano. I prodotti uscenti vengono raffreddati in un raffreddatore (quencher) e poi lavati da una corrente di soluzione di HF (in riciclo dal fondo mediante raffreddamento in uno scambiatore in grafite). Dal fondo della colonna viene estratta una soluzione al 40% in peso di HF, mentre in testa viene reintegrata acqua demineralizzata.

Il flusso lavato viene inviato ad una ulteriore colonna di lavaggio a soda caustica che provvede alla cattura della CO₂ con produzione di carbonato di sodio.

Quest'ultimo verrà poi inviato alla sezione di trattamento acqua dello stabilimento per il controllo del contenuto di calcio.

Il gas che esce dall'assorbitore HF verrà alimentato, infatti, nell'assorbitore a NaOH al 10% in peso. La soluzione caustica sarà riciclata per rimuovere la CO₂ che sarà trasformata in Na₂CO₃ e scaricata in soluzione acquosa al 16,32% che sarà utilizzata in un futuro per l'ottimizzazione del trattamento acque.

Il calore di reazione dei processi di lavaggio verrà rimosso da uno scambiatore ad acqua di raffreddamento sulla linea di circolazione della soluzione caustica.

Il gas pulito passerà, quindi, attraverso un eliminatore di nebbia per rimuovere qualsiasi nebbia HF generata nel processo di lavaggio, utilizzando eliminatori di nebbia a diffusione browniana, che consentono di ottenere un'efficienza di recupero estremamente elevata su tutte le particelle liquide subcroniche.

Dopo la rimozione della nebbia, il gas secco passerà poi attraverso un soffiatore a tiraggio indotto (TBC) e ventilato attraverso il camino.

4.4.1.9 STRIPPING REFLUI

Dalla sezione di lavaggi si generano tre flussi (HF in acqua al 40%, soda esausta e acido solforico esausto) che possono essere leggermente inquinati da prodotti organici.

Per tale motivo essi vengono inviati a tre colonne di stripping dove gli organici vengono rimossi da un flusso d'aria che costituirà l'aria comburente inviata al termo-ossidatore per la combustione del metano.

I prodotti strippati verranno mandati a dei serbatoi di transito per poi essere inviati alle rispettive destinazioni.

La soluzione di HF al 40% verrà inviata al serbatoio delle vendite, l'acido solforico ritornerà al serbatoio di riconcentrazione, mentre la corrente di soda esausta verrà inviata al trattamento acque.

4.4.2.0 RETE SFIATI

Quasi tutte le apparecchiature dell'impianto sono progettate a pressione e quindi dotate di valvola di sicurezza e alcune apparecchiature sono interessate da flussi acidi che hanno necessità di essere inviate ad un sistema di abbattimento. A tale scopo verrà predisposto un idoneo abbattitore statico contenente una soluzione al 10% di idrossido di potassio (KOH) in grado di assorbire l'eventuale acidità contenuta nel flusso.

Le valvole di sicurezza degli stoccaggi di materie prime e prodotti finiti, non essendo interessati da prodotti tossici, verranno inviate direttamente all'atmosfera.

Tutti gli altri sfiati o effluenti in uscita dal processo dovranno essere convogliati alla sezione di termo-ossidazione.

4.4.2.1 GRUPPO FRIGORIFERO

Sia nella colonna cloridrica che nella seconda colonna di distillazione è necessario l'utilizzo di un fluido refrigerante a bassa temperatura e a tale scopo si provvederà ad installare uno skid di refrigerazione per la produzione di salamoia ad una temperatura di -18°C.

La maggior parte della potenza verrà utilizzata nel condensatore della colonna cloridrica anche perché, se quest'ultima funzionasse correttamente, la seconda colonna di distillazione potrebbe non essere necessaria o essere sostituita con un semplice degasaggio.

La potenza termica stimata è pari a circa 300.000 kcal/h.

4.4.2.2 SEZIONE REAZIONE STRIPPING

Le materie prime (HF e cloroformio) verranno alimentate in regolazione di portata mediante un opportuno controllo del loro rapporto e il peso del reattore permetterà di determinare le eventuali correzioni.

Il dosaggio di cloro (pure realizzato in controllo di portata) verrà gestito in base all'analisi del contenuto di cloro in ingresso alle colonne di neutralizzazione.

La temperatura di reazione andrà a dosare il vapore nella camicia di riscaldamento del reattore, mentre la pressione di testa stripper provvederà a inviare il prodotto alla colonna cloridrica.

La temperatura di testa provvederà, inoltre, al dosaggio del liquido di raffreddamento sullo scambiatore di testa.

Il riflusso alla colonna non avrà nessuna regolazione ma sarà misurato.

4.4.2.3 COLONNA CLORIDRICA

I flussi provenienti dai due sistemi di reazione verranno convogliati allo scambiatore in ingresso che provvederà a raffreddare il flusso entrante mediante evaporazione del prodotto di fondo. Il flusso condensato e lo sfiato residuo verranno inviati ad appositi ingressi alla colonna cloridrica.

Un regolatore di temperatura appositamente posizionato lungo la colonna provvederà a dosare il vapore al ribollitore mentre il livello di fondo consentirà di prelevare il prodotto da inviare ai lavaggi.

La portata di riflusso viene dosata in regolazione di portata, mentre la temperatura del flusso uscente doserà la portata di fluido refrigerante al condensatore.

Il livello dell'accumulatore di testa provvederà ad inviare il flusso di testa all'assorbimento.

4.4.2.4 ASSORBIMENTO ACIDO CLORIDRICO

La temperatura in uscita al riscaldatore provvederà a dosare il vapore di riscaldamento.

La concentrazione del prodotto uscente dall'assorbitore andrà (in split range) a regolare il riciclo e il prelievo della produzione inviato al serbatoio di stoccaggio.

La variazione del livello nell'accumulatore di fondo andrà a dosare l'alimentazione di acqua demi alla colonnina di finitura lavaggio che di fondo scaricherà all'assorbitore.

L'uscita della colonna (contenente praticamente solo R23) verrà riscaldata ed inviata allo strippaggio dei prodotti esausti.

4.4.2.5 LAVAGGI

Il prodotto di fondo della cloridrica verrà vaporizzato nello scambiatore di ingresso colonna e successivamente riscaldato alla temperatura di esercizio mediante dosaggio di vapore al riscaldatore.

L'analizzatore di fondo della colonna di assorbimento HF provvederà all'invio della soluzione al serbatoio di stoccaggio mentre il livello di fondo alimenterà l'acqua alla colonnina di finitura.

La temperatura di fondo colonna andrà a regolare l'acqua inviata allo scambiatore sul riciclo.

Il pH di fondo della prima colonna di neutralizzazione provvederà allo scarico della soluzione esausta mentre il livello di fondo alimenterà la soluzione in testa alla seconda colonna. Il livello di fondo di quest'ultima invierà la soluzione alla prima colonna.

Un analizzatore del cloro residuo provvederà all'alimentazione della soluzione di bisolfito in testa alla prima colonna.

Analogamente nelle colonne di disidratazione, la concentrazione dell'acido sul fondo della prima colonna provvederà al prelievo della soluzione esausta mentre il livello di fondo alimenterà l'acido fresco in testa alla seconda colonna. Il livello di fondo di quest'ultima scaricherà la soluzione alla prima colonna.

La pressione di tutto il treno dei lavaggi verrà regolata dall'inverter del compressore.

4.4.2.6 DISTILLAZIONE

La pressione della prima colonna viene fissata regolando la portata d'acqua al condensatore.

Fissata in regolazione di portata il reflusso della colonna il livello dell'accumulatore di testa regola l'invio alla seconda colonna.

La temperatura di controllo regola la portata di vapore al ribollitore, mentre il livello di fondo provvede allo scarico verso il serbatoio di stoccaggio.

Nella seconda colonna la pressione regola lo sfiato verso la colonna cloridrica e il livello dell'accumulatore varia la portata di fluido refrigerante al condensatore.

Anche in questo caso la temperatura di controllo regola la portata al ribollitore mentre il livello di fondo provvede allo scarico della produzione.

4.4.2.7 STRIPPAGGIO ORGANICI

L'R23, debitamente riscaldato, verrà inviato a delle colonnine di stripping che provvedono all'eliminazione degli organici eventualmente adsorbiti nei seguenti flussi:

Produzione SHF 40%

- Scarico Fosfato tricalcico esausto
- Scarico solforico esausto.

Lo sfiato gassoso uscente dalle colonnine viene inviato alla sezione di termo-ossidazione.

4.4.2.8 TERMOSSIDAZIONE

Il metano necessario al termo-ossidatore verrà dosato per mantenere la temperatura di reazione; l'aria di combustione viene dosata in base un fissato rapporto con il metano.

La temperatura in uscita dallo scambiatore viene regolata variando la portata d'acqua allo scambiatore.

La regolazione della colonna di abbattimento è simile a quella di produzione SHF 40% con il prelievo di fondo regolato dall'analizzatore; l'invio di acqua demi regolato dal livello di fondo e la portata d'acqua allo scambiatore sul riciclo regolata dalla temperatura di fondo colonna.

La colonna di neutralizzazione finale avrà lo scarico regolato sul pH di fondo colonna e l'invio di soda fresco regolato dal livello di fondo.

4. ASPETTI AMBIENTALI.

4.1 FLUSSI IN ENTRATA

4.1.1 MATERIE PRIME

Di seguito si riportano la tipologia di materie prime ed il consumo stimato a fronte dell'implementazione di due nuovi impianti in progetto, viene inoltre, fatto un confronto con la capacità produttiva attuale.

CONSUMO DI MATERIE PRIME (t)		
Sostanza	Attuale capacità produttiva	Alla nuova capacità produttiva
Fluorite	51.260	59.400
Calce (idrossido di calcio)	4.715	5.481
Soda al 50%	702	4.518
Ammoniaca	0,15	0,2
R134a (Frigo Carrier)	1,75	1,75
Salamoia	556	560
Grasso	24,38	24,38
Acqua Demi	-	14.000
Zolfo	-	23.804
Idrogeno perossido (H ₂ O ₂)	-	34
Cloroformio	-	34.440
Acido fluoridrico	-	12.480
Cloro	-	27
Sodio bisolfito 100%	-	37
Catalizzatore	-	2

Per quanto riguarda l'approvvigionamento delle materie prime, la fluorite è approvvigionata via nave che attracca alla banchina Transped interna; viene quindi trasportata nel magazzino dello stabilimento tramite autocarro.

Le altre materie prime ausiliarie vengono trasportate in impianto con mezzi su gomma o autobotti. Le piazzole di scarico sono attrezzate per il contenimento di spanti.

Per quanto riguarda le modalità stoccaggio delle suddette materie prime si precisa che:

- la fluorite è stoccata in un magazzino dedicato, di superficie pari a 1.425 m² e di capacità di stoccaggio pari a 4.500 t,
- soda al 10%¹ e al 50%: serbatoi D430 e D430/1 rispettivamente, aventi in totale una capacità di stoccaggio pari a 234 m³,
- la salamoia è stoccata in serbatoi aventi in totale una capacità di stoccaggio pari a 50 m³,
- la calce viene scaricata dagli automezzi pneumaticamente nei silos di stoccaggio D824 e D306, aventi in totale una capacità di stoccaggio pari a 140 t,

¹ La soda al 10% viene ottenuta per diluizione della soda al 50%

- l'ammoniaca arriva in stabilimento in bombole da 20 kg ciascuna, che vengono stoccate in area pavimentata dedicata,
- il grasso arriva in stabilimento in fusti da 197 kg ciascuno, che vengono stoccati in area pavimentata dedicata,
- Il refrigerante R134a del frigo carrier viene acquistato e gestito dal manutentore,
- Acido fluoridrico sarà stoccato in serbatoio da 6 m³,
- Cloroformio sarà stoccato in serbatoi avventi capacità di 500 m³.

Si precisa che i serbatoi di stoccaggio di sostanze pericolose sono dotati di bacini di contenimento dimensionati per contenere la capacità totale del serbatoio. Nel caso in cui più serbatoi siano installati nel medesimo bacino, questo ha dimensioni tali da contenere il volume del serbatoio più grande.

I bacini di contenimento sono forniti di pozzetti di raccolta, permettendo in tal modo il recupero del liquido eventualmente fuoriuscito mediante aspirazione con pompa o assorbimento e trattamento con materiale assorbente e successivo infustamento/insaccamento.

La pavimentazione degli impianti è realizzata con pendenze, cordolature e cunicoli di convogliamento alla vasca di raccolta acque inviate a trattamento

Inoltre, Alkeemia è dotata di un Magazzino Oli Lubrificanti e Diatermici, di superficie pari a 30 m², in cui sono stoccati i fusti.

Tale magazzino è costituito da una struttura portante in acciaio, con copertura in ondulux, le pareti sono costituite da una recinzione in rete leggera in materiale plastico. La ventilazione del magazzino, pertanto, è naturale.

Al magazzino si accede attraverso un cancello, normalmente chiuso. I fusti di olio vengono solo stoccati, non vengono aperti. La movimentazione avviene mediante carrelli elevatori a forche. All'interno del magazzino è vietato fumare, utilizzare fiamme libere e attrezzature che possono comportare rischio di innesco.

Lo scenario previsto con l'impianto di produzione di Acido solforico in esercizio considera che l'approvvigionamento dello zolfo avverrà sia in forma solida che liquida.

Lo zolfo solido sarà ricevuto via nave e sarà stoccato nella banchina di Porto Marghera, dislocata in prossimità di Alkeemia. Il materiale solido sarà inviato negli stoccaggi predisposti (area in disponibilità di soggetti terzi in prossimità dello stabilimento Alkeemia) e da qui tramite trasporto su gomma agli stoccaggi interni di Alkeemia.

Lo zolfo liquido, invece, sarà ricevuto via autobotte e stoccato nei futuri serbatoi d'impianto.

Lo zolfo, sia esso in forma solida sia liquida, presenta caratteristiche di pericolosità inferiori all'acido solforico, attualmente approvvigionato dall'esterno su gomma e tramite ferro-cisterna. Si considerino le frasi di rischio associate alla segnaletica dell'acido solforico e le indicazioni di pericolo corrispondenti (frasi H).



ZOLFO ELEMENTO etichetta: H315: Provoca irritazione cutanea



ACIDO SOLFORICO etichetta: H290: Può essere corrosivo per i metalli.
 H314: Provoca gravi ustioni cutanee e gravi lesioni oculari.



OLEUM etichetta H314: Provoca gravi ustioni cutanee e gravi lesioni oculari H335: Può irritare le vie respiratorie EUH014: Reagisce violentemente con l'acqua

Lo scenario previsto con l'impianto di produzione di clorodifluorometano in esercizio invece, considera che l'approvvigionamento di cloroformio avverrà tramite ATB direttamente ai serbatoi di stoccaggio dedicati alla produzione di clorodifluorometano.

4.1.2 COMBUSTIBILI

L'azienda utilizza come combustibile metano, esso è alimentato dai forni dell'impianto di produzione HF (FO), all'impianto termico per la produzione di vapore, all'impianto di cogenerazione ed in futuro all'impianto di produzione di Clorodifluorometano (CDM)

Il metano è fornito da Versalis ed ENI Gas & Power ed è convogliato allo stabilimento attraverso pipeline. Ai limiti di batteria dello stabilimento Alkeemia, il metano è fornito alla pressione di 3 barg con tubazione DN80, dalla quale si dipartono i vari stacchi per l'alimentazione alle utenze.

Nella tabella proposta di seguito si riporta un confronto tra i consumi di metano dell'attuale capacità produttiva con la nuova capacità produttiva.

CONSUMI DI COMBUSTIBILE (Nm³/anno)		
Tipologia	Attuale capacità produttiva	Alla nuova capacità produttiva
Forni impianto FO (Impianto HF)	4'762'230	5'357'000
Impianto termico per la produzione di vapore	951'215	600'000
Impianto di cogenerazione	5'566'531	5'135'000
Impianto clorodifluorometano	-	238'400
TOTALE	11'279'976	11'330'400

Tabella 4

4.1.3 RISORSE IDRICHE

L'acqua utilizzata nello stabilimento viene attinta dalla rete S.P.M ed è utilizzata come:

- acqua industriale di raffreddamento a servizio di: Impianto di produzione acido fluoridrico) ed in futuro impianto di produzione acido solforico e clorodifluorometano;
- acqua semi potabile (per servizi igienici/docce) e acqua potabile (per uso igienico-sanitario):
- acqua demineralizzata, utilizzata nell'impianto di produzione acido fluoridrico, impianto di cogenerazione, impianto di produzione vapore ed in futuro all' impianto di produzione acido solforico e clorodifluorometano.

Le acque destinate allo stabilimento Alkeemia sono emunte dal Canale Lusore, versante in Laguna. S.P.M. realizza una serie di trattamenti chimico-fisici sulle acque prelevate, in funzione dell'uso a cui esse sono destinate, prima di immetterle nelle reti di distribuzione.

Nella tabella di seguito sono riportati i consumi idrici alla nuova capacità produttiva rapportati alla capacità produttiva attuale.

CONSUMI IDRICI (m³/anno)

Approvvig.	Tipologia di acqua	Impianto di utilizzo	Capacità produttiva attuale	Alla nuova capacità produttiva
Rete S.P.M.	Acqua Industriale per raffreddamento	Impianto produzione acido fluoridrico (FO)	450.000	450.000
		Impianto di produzione acido solforico (SAP)	-	186.000
		Impianto di produzione Clorodifluorometano (CDM)	-	40.965 41.000
	Acqua semipotabile	Servizi igienici/ docce	Indipendente dalla capacità produttiva	Indipendente dalla capacità produttiva
	acqua potabile (uso igienico sanitario)	Servizi igienici	Indipendente dalla capacità produttiva	Indipendente dalla capacità produttiva
	acqua demineralizzata	Impianto produzione acido fluoridrico (FO)	4.000	4.000
		impianto produzione vapore	14.225 10.500	1.000 37.500
		impianto di cogenerazione	11.000	11.000 13.500
		Impianto di produzione acido solforico (SAP)	-	20.500
		Impianto di produzione Clorodifluorometano (CDM)	-	81.310 47.500
		TOTALE acqua demi	29.225 25.500	123.000

Tabella 5

4.1.4 ASPETTI ENERGETICI

Alkeemia utilizza per i propri bisogni energetici sia energia elettrica sia energia termica. In particolare:

PRODUZIONE DI ENERGIA ELETTRICA

L'energia elettrica è in parte autoprodotta dall'impianto di cogenerazione di proprietà aziendale, il nuovo impianto di produzione dell'acido solforico (SAP) produrrà energia e sarà in grado di autoalimentarsi.

CONSUMO DI ENERGIA ELETTRICA

Oltre all'energia prodotta dall'impianto di cogenerazione e in futuro dall'impianto di produzione dell'acido solforico una parte è prelevata da ENEL e distribuita allo stabilimento da linee EDISON ad alta tensione.

L'energia elettrica è impiegata per l'alimentazione degli Impianti di produzione HF, ed in futuro anche per l'alimentazione dell'impianto di produzione clorodifluorometano, l'impianto di produzione dell'acido solforico invece si autoalimenterà.

L'energia elettrica inoltre viene utilizzata per l'alimentazione di macchine quali pompe, compressori, ventilatori, ecc., utenze generali e illuminazione.

L'energia elettrica è consegnata ai limiti di batteria a 30 kV attraverso due trasformatori, uno di scorta all'altro, e successivamente accede ad un anello chiuso di proprietà di Alkeemia dove viene trasformato il voltaggio (10 kV e 380 V). È quindi distribuita attraverso apposite cabine elettriche contenenti i quadri (M.C.C.) dai quali le varie utenze attingono l'energia necessaria.

PRODUZIONE DI ENERGIA TERMICA

L'energia termica viene prodotta da Alkeemia nell'impianto termico di produzione vapore e nell'impianto di cogenerazione.

CONSUMO DI ENERGIA TERMICA

Come riportato nel capitolo specifico, l'azienda utilizza come combustibile metano, esso è alimentato 1ai forni dell'impianto di produzione HF (FO), all'impianto termico per la produzione di vapore, all'impianto di cogenerazione ed in futuro all'impianto di produzione di Clorodifluorometano (CDM).

Inoltre, l'energia termica (vapore) viene utilizzata per il riscaldamento delle apparecchiature di processo e dei serbatoi di stoccaggio, nonché per il riscaldamento degli ambienti (sala quadri, uffici).

Di seguito si riporta tabella dedicata alla produzione di energia con un confronto tra l'attuale capacità produttiva e la futura.

Produzione di Energia (MWh/anno)			
Tipologia	Impianto in cui viene prodotta	Attuale capacità produttiva	Alla nuova capacità produttiva
Energia elettrica	impianto produzione vapore	-	-
	impianto di cogenerazione	19.000	19.000
	Impianto produzione acido solforico (SAP)	-	17.600
	TOTALE	19.000	36.600
Energia termica	impianto produzione vapore	6.700	23.900
	impianto di cogenerazione	13.350	14.500
	TOTALE	20.050	38.400

Di seguito si riporta tabella dedicata ai consumi energetici con un confronto tra l'attuale e la nuova capacità produttiva.

Consumi energetici (MWh/anno)			
Tipologia	Impianto in cui viene consumata	Attuale capacità produttiva	Alla nuova capacità produttiva
Energia elettrica	impianto produzione acido fluoridrico	7.489 ²	7.489
	impianto produzione vapore	-	-
	impianto di cogenerazione	-	-
	Impianto acido solforico	-	-9.600 ³
	Impianto clorodifluorometano	-	5.600
	TOTALE	7.489	3.489
Energia termica	Impianto produzione acido fluoridrico (compresi servizi)	45.550	45.550
	impianto produzione vapore	10.490	37.454
	impianto di cogenerazione	54.000	54.000
	Impianto clorodifluorometano	-	2.500
	TOTALE	110.040	139.454

Tabella 7

² Il consumo netto di energia elettrica è la differenza tra quanto autoprodotta dal cogeneratore (19.000 MWh/anno) e il consumo effettivo dell'impianto (26.489 MWh/anno)

³ Il valore indicato, il cui segno negativo indica un eccesso di produzione rispetto ai consumi, è la differenza tra l'autoproduzione dell'impianto SAP (17.600 MWh/anno) e il consumo dell'impianto medesimo (8.000 MWh/anno)

4.2 FLUSSI IN USCITA

4.2.1 PRODOTTI FINITI

Nella seguente tabella sono riportati i quantitativi di prodotti/sottoprodotti/coproduzioni relativi alla capacità produttiva attuale e futura. In relazione ai dati riportati in tabella si precisa che:

- per quanto riguarda i gessi, la ripartizione tra produzione di gesso granulare o in polvere viene decisa in funzione delle richieste di mercato.

Quantitativi prodotti (t/anno)			
Prodotto	Tipologia	Capacità produttiva attuale	Alla capacità produttiva
acido fluoridrico anidro (AHF)	prodotto finito	27.000	27.000
acido fluoridrico in soluzione acquosa al 40%	coproduzione	9.900	9.900
acido fluosilicico in soluzione al 40%	coproduzione	9.700	9.700
gesso granulare	sottoprodotto	101.250	101.250
gesso in polvere	sottoprodotto		
Acido solforico	Prodotto finito	-	72.900
Clorodifluorometano	Prodotto finito	-	24.000

Tabella 8

Per quanto riguarda le modalità di stoccaggio dei prodotti/sottoprodotti/coproduzioni si precisa che:

- l'acido fluoridrico anidro è stoccato nei serbatoi D425/1 e D425/2, aventi in totale una capacità di stoccaggio pari a 200 t,
- l'acido fluoridrico in soluzione acquosa al 40%, viene prodotto nel serbatoio D64 e da qui travasato direttamente nelle autobotti per il trasporto,
- l'acido fluosilicico al 40% è stoccato nel serbatoio D46, avente una capacità di stoccaggio pari a 32 m3,
- il gesso granulare è stoccato sfuso in mucchi nel Magazzino GG1 mentre il gesso in polvere è stoccato nei silos D676/A-B, aventi in totale una capacità di stoccaggio pari a 168 m3,

- Il clorodifluorometano prodotto sarà stoccato in 3 serbatoi (D72, D73 e D74) aventi capacità di 500 m3 ciascuno,
- L'acido solforico prodotto sarà stoccato nel serbatoio D803 N (come oleum) e nel serbatoio D802N (come acido solforico).

4.2.2 EMISSIONI IN ATMOSFERA

4.2.2.1 EMISSIONI CONVOGLIATE

Di seguito si riporta una descrizione dei sistemi di abbattimento presenti nei camini aziendali.

Lo stabilimento è dotato attualmente di 24 punti di emissione in atmosfera, generati dalle seguenti attività:

- ✓ essiccamento fluorite in B08 (camino n. 191),
- ✓ trasporto pneumatico della fluorite essiccata (camini n. 194 e n. 195),
- ✓ processi di combustione nei forni B304/10-11, utilizzati per il riscaldamento dei reattori B301/10-11 (camini n. 192a e n. 192b) e nella caldaia YB359 per il riscaldamento dell'olio diatermico (camino n. 558),
- ✓ trattamento degli sfiati di processo (camino n. 537),
- ✓ reparto trattamento gessi (camino n. 544),
- ✓ trasporto pneumatico calce (camino n. 554),
- ✓ scarico della calce nel silo D824 (camino n. 680),
- ✓ processi di combustione per la produzione di vapore (camini n. 772, n. 773 e n. 774),
- ✓ processo di combustione nell'impianto di cogenerazione (camino n. 775),
- ✓ impianto di trasferimento e stoccaggio e stoccaggio anidride essiccata (camino n.776),
- ✓ sezione di reazione trasporto fluorite essiccata (camino n.001),
- ✓ sezione di reazione medio impianto di combustione (camino n.002),
- ✓ Sezione di reazione trasporto pneumatico calce (camino n. 003),
- ✓ cappe di laboratorio (camini n. L01÷L06).

Alcuni serbatoi di processo sono tenuti in aspirazione con lo scrubber n.537 e compensati all'aria in casi di emergenza in ossequio al D.Lgs. n.105/2015.

Si fa presente che i camini denominati n. 194, n.195, n. 554, n.192A e n.192B sono funzionanti solo in caso di emergenza e/o manutenzione della sezione di reazione.

Con l'implementazione dei 2 nuovi impianti saranno realizzati anche 4 nuovi punti di emissione generati dalle seguenti attività:

- Impianto acido solforico – Scrubber stoccaggi – trattamento effluenti gassosi da serbatoi di zolfo liquido filtrato liquefazione zolfo (camino n.004);
- Impianto acido solforico – Scrubber finale (camino n.005);
- Impianto acido solforico – Preriscaldamento fornace (camino n.006);
- Impianto di produzione clorodifluorometano - Sfiati Tox (camino n.007).

Nella Tabella 10 – Tabella camini, è riportata una descrizione delle emissioni e dei relativi sistemi di trattamento alla nuova capacità produttiva.

Sigla	Descrizione	Altezza (m)	Sezione (m ²)	Sistemi di abbattimento	Sistema di Monitoraggio in Continuo	Inquinante e relativo limite	Durata ore/gg	Durata gg/aa
191	Emissione proveniente da sezione di essiccamento fluorite. L'essiccamento avviene per contatto diretto fra la fluorite e fumi combustione caldi inviati in controcorrente	21,50	0,442	n° 2 cicloni separatori (D32/1 e D32/2)	No	Polveri 19 mg/Nm ³ 304 g/h NO _x 480 g/h	24	365
194	Trasporto pneumatico della fluorite essiccata dal silo D201/10 alla linea di produzione 10a	27,85	0,075	n° 1 filtro a maniche (PF201/2)	No	Polveri 19 mg/Nm ³ 60 g/h	24	365
195	Trasporto pneumatico della fluorite essiccata dal silo D201/11 alla linea di produzione 11a	29,35	0,075	n° 1 filtro a maniche (PF201/3)	no	Polveri 19 mg/Nm ³ 40 g/h	24	365

Sigla	Descrizione	Altezza (m)	Sezione (m ²)	Sistemi di abbattimento	Sistema di Monitoraggio in Continuo	Inquinante e relativo limite	Durata ore/gg	Durata gg/aa
192/a	Emissione fumi di combustione del forno B304/10, utilizzati per il riscaldamento del reattore B301/10	25,10	0,126	-	no	NO _x 2.000 g/h	24	365
192/b	Emissione fumi di combustione del forno B304/11, utilizzati per il riscaldamento del reattore B301/11	25,10	0,126	-	no	NO _x 2.500 g/h	24	365
558 ⁴	Emissione fumi di combustione da caldaia Bertrams YB359 per il riscaldamento dell'olio diatermico	25,75	0,113	-	no	-	-	-
537 ⁵	Sfiati di processo provenienti dall'impianto, stoccaggi, sfiati bonifiche, aspirazione prese campioni nonché sfiati da colonna C500/3 (sezione neutralizzazione D500/3), convogliati all'impianto centralizzato per il trattamento alcalino, prima dell'invio all'atmosfera	23,60	0,126	n° 2 colonne (C444 e C444/1) una di scorta all'altra dotate di spruzzatori di tipo Venturi) n° 2 separatori di gocce (D444 e D441)	no	SO _x 960 g/h	24	365
						NO _x 200 g/h		
						HF 10 mg/Nm ³ 80 g/h		
						HCl 8 g/h		
537 ⁶	Sfiati di processo provenienti dall'impianto, stoccaggi, sfiati bonifiche, aspirazione prese campioni nonché sfiati da colonna C500/3 (sezione neutralizzazione D500/3), convogliati all'impianto centralizzato per il trattamento alcalino, prima dell'invio all'atmosfera	26,60	0,200	Scrubber Dynawawe	no	SO _x 45 g/h	24	365
						NO _x 200 g/h		
						HF 5 mg/Nm ³ 22,5 g/h		
						HCl 8 g/h		
544	Emissione proveniente dal reparto GG1 granulazione, macinazione e trasporto pneumatico del gesso	27,25	0,478	n° 2 cicloni separatori P651/1-2 n° 1 filtro a maniche F667	no	Polveri 1.050 g/h	24	365
						SO ₂ 450 g/h		

⁴ Camino non significativo

⁵ Camino nella situazione attuale

⁶ Camino con nuovo scrubber Dynawawe installato

Sigla	Descrizione	Altezza (m)	Sezione (m ²)	Sistemi di abbattimento	Sistema di Monitoraggio in Continuo	Inquinante e relativo limite	Durata ore/gg	Durata gg/aa
554	Emissione proveniente dal trasporto pneumatico della calce dal silo D824 al silo D663	9,25	0,031	n° 1 filtro a maniche (PF668/1)	no	Polveri 30 g/h	24	365
680	Emissione proveniente dalle operazioni di scarico della calce nel silo D824	18,50	0,018	n° 1 filtro a maniche (PF825)	no	Polveri 50 g/h	8	60
772	Emissione fumi di combustione provenienti da impianto di produzione vapore (package 1)	4,50	0,159	-	no	NO _x 240 g/h	24	100
773	Emissione fumi di combustione provenienti da impianto di produzione vapore (package 1)	4,50	0,159	-	no	NO _x 240 g/h	24	100
774	Emissione fumi di combustione provenienti da impianto di produzione vapore (package 2)	5,30	0,096	-	no	NO _x 240 g/h	24	100
775	Emissione fumi di combustione provenienti da impianto di cogenerazione	12,20	0,283	-	no	NO _x 3.250 g/h	24	365
776	Impianto di trasferimento e stoccaggio anidride macinata	27,0	0,057		no	Polveri 21 g/h	24	365
001	Sezione di reazione trasporto fluorite essiccata	38,0	0,126		no	Polveri 19 mg/Nm ³ 100 g/h	24	365
002	Sezione di reazione medio impianto di combustione	25	0,385		no	NO ₂ 4.000 g/h	24	365
003	Sezione di reazione trasporto pneumatico calce	25	0,049		no	Polveri 30 g/h	24	365

Sigla	Descrizione	Altezza (m)	Sezione (m ²)	Sistemi di abbattimento	Sistema di Monitoraggio in Continuo	Inquinante e relativo limite	Durata ore/gg	Durata gg/aa
004	Impianto acido solforico – Scrubber stoccaggi – trattamento effluenti gassosi da serbatoi di zolfo liquido filtrato liquefazione zolfo	20	0,28		no	H ₂ S 5 mg/Nm ³ 10 g/h	24	365
005	Impianto acido solforico – Scrubber finale	50	1,02		no	SO ₂ 340 mg/Nm ³ 5.440 g/h	9,25	365
006 ⁷	Impianto acido solforico – Preriscaldamento fornace	8	0,60		no	-	24	2
007	Impianto di produzione clorodifluorometano - Sfiati TOX	27	0,25		no	HF 5 mg/Nm ³ 4,75 g/h HCl 5 mg/Nm ³ 4,75 g/h TCOV 600 mg/Nm ³ 570 g/h NOx 130 mg/Nm ³ 123.5 g/h	24	365
L01 ÷ L06	Cappe di laboratorio							

Tabella 10 – Elenco camini

Di seguito si riporta una descrizione dei camini sopra elencati.

Camino n. 191 – Essiccamento fluorite

Sostanze inquinanti presenti: polveri, ossidi di azoto.

L'unità di trattamento è composta da:

- 2 cicloni separatori (D32/1 e D32/2)
- 1 filtro a maniche (P104).

Nella sezione FO1 dell'impianto FO è realizzato l'essiccamento della fluorite, che avviene per contatto diretto fra la fluorite e i fumi di combustione, inviati in controcorrente prodotti nel forno a metano B07. All'uscita dell'essiccatore B08, i fumi di combustione subiscono una prima

⁷ Camino non significativo – funzionamento 2 giorni all'anno

depolverizzazione nei cicloni separatori D32/1 e D32/2. Le polveri abbattute ritornano, tramite coclea, in alimentazione all'essiccatore, mentre i fumi, parzialmente depolverizzati, fluiscono alla temperatura di 85+125°C al filtro a maniche P104, il cui lavaggio avviene ciclicamente mediante aria compressa esterna in controcorrente riscaldata attraverso lo scambiatore a vapore E101.

In uscita dal filtro a maniche P104 l'aria viene aspirata dal ventilatore P107, avente la funzione di tenere in depressione tutto l'impianto, ed è quindi inviata all'atmosfera dal camino n. 191.

Camini n. 194 e n. 195 – Trasferimento fluorite

Sostanza inquinante presente: polveri.

L'unità di trattamento è composta da:

- 2 filtri a maniche (PF201/2 e PF201/3).

La fluorite essiccata è trasferita tramite trasporto pneumatico ai silos di stoccaggio delle linee di produzione.

I sili delle linee produttive 10a e 11a (D201/10 e D201/11) sono dotati rispettivamente di filtro a maniche (PF201/2 e PF201/3), tenuti in depressione dai ventilatori P211/2 e P211/3, per la depolverizzazione dell'aria del trasporto pneumatico, prima dell'emissione in atmosfera attraverso i camini n.194 e 195.

Camini n. 192a, n. 192b e n. 558 – Produzione THF

Sostanze inquinanti presenti: ossidi di azoto da combustione metano.

La sezione FO2 (produzione THF) comprende anche tre forni di combustione: due forni (B304/10-11, uno per ciascuna linea) sono utilizzati per il riscaldamento dei reattori B301/10-11 (uno per ciascuna linea) ed un forno (caldaia Bertrams YB359) è utilizzato per il riscaldamento dell'olio diatermico che circola nei preriscaldatori della fluorite E357/10-11.

Camino n.558

I fumi provenienti dalla combustione del metano nella caldaia YB359 sono emessi in atmosfera dal camino n. 558.

Camini n. 192a/b

I fumi provenienti dalla combustione del metano nei forni B304/10-11 vengono mantenuti in circolazione dai ventilatori P305/10-11 e fatti passare attraverso i recuperatori di calore E309/10-

11 che riscaldano l'aria comburente spinta nel circuito dai ventilatori P308/10-11, prima di essere emessi in atmosfera dai camini n. 192a e n. 192b.

Camino n. 537 – Abbattimento centralizzato sfiati

Sostanze inquinanti presenti: acido cloridrico, ossidi di azoto, fluoruri inorganici, ossidi di zolfo.

L'unità di trattamento è composta da:

- 2 Colonne (C444 e C444/1), una di scorta all'altra, ciascuna dotata di 3 venturi con spruzzatori in equicorrente, che possono trattare 10.000 m³/h di flusso gassoso,
- 2 ventilatori di coda P445/1-2 (uno di scorta all'altro) con le seguenti caratteristiche: portata 10.000 m³/h, prevalenza 1.000 mmH₂O,
- 2 separatori di gocce D444 e D441, provvisti di tampone a maglie, posti a valle di ciascuna colonna
- 2 pompe G442/1-2 per il riciclo della soluzione alcalina di lavaggio, da 25 m³/h di portata e 3 kg/cm² di prevalenza
- 1 serbatoio d'accumulo della soluzione alcalina D440.

Gli sfiati di processo provenienti dall'impianto sono convogliati allo scrubber centralizzato per il trattamento alcalino prima dell'invio in atmosfera attraverso il camino n. 537.

L'abbattimento è effettuato con una soluzione acquosa di soda al 10-12% in equicorrente, che assicura l'assorbimento e la neutralizzazione di HF, SiF₄, ed SO₂.

I gas vengono emessi in atmosfera dopo essere stati fatti passare attraverso i cicloni D444 o D441, per l'eliminazione delle gocce trascinate, ed analizzati in continuo da un apposito dispositivo che determina il tenore di SO₂ degli sfiati emessi.

La soda necessaria all'abbattimento dell'acidità contenuta nel serbatoio D440 è analizzata dal pHmetro PHT440 il cui valore è riportato a DCS con soglie allarmate. La soda esausta è inviata alla vasca D1992 e da qui al neutralizzatore D500/3.

Si precisa che, relativamente a tale emissione, non sono più presenti gli inquinanti idroclorofluorocarburi e cloro, citati nella precedente AIA (Provvedimento n. 140/2007), in quanto sono stati dismessi gli impianti da cui si originavano. Inoltre, la portata emessa dal camino alla

massima capacità produttiva è aumentata rispetto a quella indicata nella precedente AIA (Provvedimento n. 140/2007) per modifiche di esercizio necessarie a garantire la conformità al D.Lgs. 105/2015 e smi e al D.Lgs. 81/2008 e smi (motivi di sicurezza/igiene).

Camini n. 544, 554 e 680 – Sezione gessi e Calce

Sostanze inquinanti presenti: fluoro e fluoruri, ossidi di zolfo, polveri.

Camino n.544 (GG1)

L'unità di trattamento è composta da:

- filtro a maniche sulla macinazione
- Abbattimento ad acqua e 2 cicloni P651/1 e P651/2 sulla granulazione

Il camino n. 544 convoglia in atmosfera le emissioni che si generano dal reparto GG1 di granulazione, macinazione e trasporto pneumatico del gesso.

Al camino sono inviati il flusso della sezione macinazione attraverso il ventilatore P690 ed il filtro a maniche (F667), che tratta l'aria utilizzata per il trasporto pneumatico del gesso macinato ai silos di stoccaggio D676/A-B.

Allo stesso camino è inviato il flusso della sezione granulazione.

Tale flusso è preliminarmente trattato tramite abbattimento con acqua e soggetto a separazione nei cicloni P651/1-2. Infine, per mezzo di due ventilatori, uno di scorta all'altro (P652/1-2) è inviata al camino.

Camino n.680 (silos calce)

L'unità di trattamento è composta da:

- un filtro a maniche PF825

Il camino n. 680 convoglia in atmosfera le emissioni provenienti dalle operazioni di scarico della calce nel silo D824 e l'aria proveniente dal silo D306. L'aria necessaria per lo scarico pneumatico della calce dal silo D824 viene depolverizzata per mezzo del filtro a maniche PF825 prima di essere emessa all'atmosfera dal camino n. 680. A questo camino arriva anche l'aria dal silo D306, in cui è

stoccata la calce per la produzione del latte di calce necessario alla neutralizzazione delle acque acide del serbatoio D500/3.

Camino n.554 (Calce di neutralizzazione uscita reattori)

L'unità di trattamento è composta da:

- un filtro a maniche PF668/1

Il camino n. 554 convoglia in atmosfera le emissioni provenienti dal trasporto pneumatico della calce dal silo D824 al silo D663. Quest'ultimo silos è dotato di un filtro a maniche PF668/1 per la purificazione dell'aria di trasporto, aspirata dal ventilatore P668A/1 ed emessa all'atmosfera dal camino n. 554.

Camini n. 772 e n. 773 – Impianto termico per la produzione di vapore (package 1)

Sostanza inquinante presente: ossidi di azoto da combustione metano.

I camini emettono in atmosfera i fumi prodotti nelle due caldaie a gas naturale che costituiscono il package 1 dell'impianto di produzione vapore. L'impianto di combustione del metano è a bassa emissione di inquinanti con valori di $\text{NO}_x < 120 \text{ mg/Nm}^3$ riferito a 3% di O_2 .

Camini n. 774 – Impianto termico per la produzione di vapore (package 2)

Sostanza inquinante presente: ossidi di azoto da combustione metano.

Il camino emette in atmosfera i fumi prodotti nella caldaia a gas naturale che costituisce il package 2 dell'impianto di produzione vapore. L'impianto di combustione del metano è a bassa emissione di inquinanti con valori di $\text{NO}_x < 120 \text{ mg/Nm}^3$ riferito a 3% di O_2 .

Camino n. 775 – Impianto di cogenerazione

Emissione in atmosfera dei i fumi prodotti nel motore alternativo (ciclo Otto) dell'impianto di cogenerazione, alimentato a gas naturale, previo passaggio dei fumi nella caldaia a recupero per la produzione di vapore.

Camini n. L01÷L06 – Cappe di laboratorio

Emissioni in atmosfera dalle 6 cappe di laboratorio presenti in stabilimento. Tali emissioni sono saltuarie (per circa 5 ore/giorno nell'arco di 8 ore) e risultano emissioni poco significative.

Camino n. 776 – Stoccaggio anidride macinata

Emissioni provenienti dall'impianti di trasferimento e stoccaggio anidride macinata.

Camino n. 001 – Nuova Sezione Reazione HF / Silos Fluorite

Emissione dalla sezione di reazione per il trasporto della fluorite essiccata (Silos fluorite). La modalità di abbattimento delle polveri è tramite filtro a maniche.

Camino n. 002 – Nuova Sezione Reazione HF / Medio impianto di combustione

Questo camino convoglia in atmosfera le emissioni provenienti dalla nuova sezione di reazione HF per l'impianto medio di combustione.

Di seguito alcune caratteristiche del forno:

Potenzialità	< 5 MW/h
Consumo metano	365 kg/h
Temperatura di esercizio	531 °C
Pressione	1 atm

Camino n. 003 – Nuova Sezione Reazione HF / Silos Calce

Emissioni provenienti dal trasporto pneumatico della calce (sfiato silos calce). La modalità di abbattimento delle polveri è tramite filtro a maniche

Camino n. 004 – Impianto Acido solforico / Scrubber fusione

Emissioni provenienti da scrubber stoccaggi – trattamento effluenti gassosi da serbatoi di zolfo liquido filtrato. La modalità di abbattimento degli inquinanti è tramite scrubber ad umido.

Camino n. 005 – Impianto Acido solforico / Scrubber finale

Emissioni provenienti da scrubber finale impianto produzione acido solforico. La modalità di abbattimento degli inquinanti è tramite scrubber ad umido.

Camino n. 006 – Impianto Acido solforico / Preriscaldamento fornace

Emissioni provenienti dal preriscaldamento della fornace. Trattasi di un'emissione discontinua in quanto sarà attivo solamente in avviamento dell'impianto.

Camino n. 007 – Impianto Clorodifluorometano / Termossidazione

Emissioni provenienti dall'impianto di produzione clorodifluorometano.

4.2.2.2 EMISSIONI NON CONVOGLIATE

Presso il complesso produttivo dell'azienda non sono presenti emissioni non convogliate in atmosfera (emissioni diffuse).

4.2.3 SCARICHI IDRICI

L'azienda è dotata delle seguenti reti fognarie:

- Fogna bianca, in cui sono collettate le acque meteoriche esterne agli impianti produttivi (compreso area ex Meforex e Bollate), lo spurgo delle torri di raffreddamento e lo sfioro delle vasche Imhoff (utilizzate per trattare gli scarichi igienici delle palazzine). Si aggiungono alcuni flussi residuali trascurabili quali tracciatore di vapore, riscaldamento uffici, lavaocchi e dispositivi antigelo, fontanelle di acqua potabile, ecc. Tale rete fognaria è collettata all'impianto di trattamento a carboni attivi. Dopo il trattamento le acque sono normalmente recuperate alle torri di raffreddamento per minimizzare l'uso di acqua. In caso di eventi eccezionali di pioggia, con conseguente aumento di flusso (non trattabile all'impianto di trattamento a carboni attivi), o in caso di manutenzione della sezione a carboni attivi, viene attivato lo scarico 1AU (punto di scarico autorizzato) che confluisce

nella rete fognaria del Petrolchimico verso il punto di scarico continuo multisocietario denominato "SM2" sversante nel Canale Lusore,

- fogna di processo, in cui sono collettate le acque di processo ed eventuali sversamenti accidentali. Tale rete fognaria è collettata all'impianto di neutralizzazione con latte di calce (D500/3),
- fogna acida, in cui sono collettate le acque meteoriche potenzialmente inquinate per dilavamento delle aree di impianto FO. Tale rete fognaria è collettata alla sezione SG3, costituita da un insieme di vasche di raccolta. Da qui le acque sono inviate all'impianto di neutralizzazione con latte di calce (D500/3).

Le acque trattate nell'impianto di neutralizzazione con latte di calce (D500/3) sono inviate tramite lo sfioro dei decantatori D501/1/2 alla sezione di trattamento SG31, impianto cui affluiscono i vari reflui delle aziende coinsediate nel petrolchimico.

Nella seguente tabella sono riportati i quantitativi di acque reflue scaricate all'attuale capacità produttiva e alla futura.

SCARICHI IDRICI (m ³ /anno)		
Tipologia	Attuale capacità produttiva	Alla futura capacità produttiva
Acque reflue (a SG 31)	228'000	364'000
Acque bianche (a 1AU)	Indipendente dalla capacità produttiva	Indipendente dalla capacità produttiva

In funzione delle modifiche e del contestuale aumento della portata, l'azienda dichiara che lo scarico attuale sarà in grado di gestire la portata futura.

4.2.4 RIFIUTI

Alkeemia S.p.A. produce rifiuti pericolosi e non pericolosi. La totalità dei rifiuti prodotti è smaltita all'esterno dello stabilimento mediante conferimento a smaltitori autorizzati.

Si rimanda alla Scheda C13 alla nuova capacità produttiva.

4.2.5 RUMORE

La Città Metropolitana di Venezia, di cui Porto Marghera fa parte, possiede una propria classificazione acustica. Lo stabilimento ALKEEMIA è situato in una zona di classe VI (aree esclusivamente interessate da insediamenti industriali e prive di insediamenti abitativi), pertanto ai sensi del DPCM. 14/11/1997 "Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore" deve rispettare come valori limite assoluti di emissione 65 dB(A), sia durante il periodo diurno che il periodo notturno.

Sulla base delle misure effettuate, riportate nell'Allegato B.24, emerge che il rumore prodotto dallo stabilimento ALKEEMIA non raggiunge valori significativi e rimane sotto i 65 dB(A).

È stato effettuato anche una valutazione di previsionale acustico nella quale emerge il rispetto dei limiti di legge anche nella situazione futura.

4.3 ODORI

In relazione ai fastidi connessi agli odori, si precisa che non si sono avute segnalazioni di fastidi da odori nell'area circostante lo stabilimento dal rilascio dell'AIA. Si rimanda all'Allegato B.29 per la valutazione delle emissioni odorigene nell'area circostante lo stabilimento.

4.4 AMIANTO

Annualmente viene effettuata un'analisi rischio amianto con relativa mappatura. Sulla base di tale documento vengono definite e pianificate le azioni per mettere in sicurezza o bonificare le aree a rischio.

Inoltre, l'Azienda ha adottato le seguenti misure di sicurezza:

- ha designato una figura responsabile con compiti di controllo e coordinamento di tutte le attività manutentive che possono interessare i materiali contenenti amianto;

- tiene idonea documentazione in cui risulta l'ubicazione dei materiali contenenti amianto;
- ha predisposto idonee procedure che consentano il rispetto di efficaci misure di sicurezza durante le attività che possano causare disturbo ai materiali contenenti amianto;
- ha informato il personale sulla presenza di amianto in stabilimento, sui rischi potenziali e sui comportamenti da adottare.

4.5 SOSTANZE LESIVE PER L'OZONO E GAS EFFETTO SERRA

I fluidi utilizzati nei circuiti frigoriferi sono ammoniaca e R134a.

Nei condizionatori dei locali è utilizzato R134a, R22, R32, R407c, R410a.

Negli interruttori sigillati è usato SF6.

Tutte le apparecchiature sono controllate come disposto dalla normativa vigente.

4.6 INQUINAMENTO LUMINOSO

L'impianto di illuminazione copre gli impianti, le strade e i piazzali dello stabilimento; un sistema di gestione automatica dell'impianto provvede all'illuminazione in orario non lavorativo (funzionamento crepuscolare). L'impianto di illuminazione è stato progettato in modo da evitare, per quanto possibile, ogni irradiazione di luce diretta al di fuori delle aree a cui essa è funzionalmente dedicata, ed in particolare verso la volta celeste.

4.7 RADIAZIONI

Aspetto non presente

5. MANUTENZIONE DEGLI IMPIANTI

Gli impianti e tutta la relativa strumentazione sono sottoposti a manutenzione periodica e preventiva; in particolare viene effettuata una fermata totale di tutti gli impianti all'anno, della durata di 3 settimane. Inoltre, nell'impianto FO vengono effettuate 2 fermate parziali all'anno (ossia viene fermata una delle linee di produzione), della durata di 8 giorni ciascuna.

Nell'ultimo anno di esercizio non si sono verificati blocchi temporanei non programmati.

6. AVVIAMENTO E TRANSITORI

Durante l'avviamento e i transitori si possono escludere impatti sulle emissioni in atmosfera e sui reflui liquidi generati dal processo.

Le procedure di avviamento prevedono un leggero maggior consumo di fluorite.

7. SISTEMI DI REGOLAZIONE, CONTROLLO E SICUREZZA

Il processo è gestito da un sistema di controllo distribuito (DCS), che tiene sotto controllo tutti i parametri di processo (portata, temperatura, pressione, ecc.) e gestisce le logiche di arresto, allarme e blocco.