



**SOLVAY CHIMICA ITALIA S.p.A.
Stabilimento di Rosignano Marittimo
(LI)**

**Unità Produttiva Sodiera e
Cloruro di Calcio**

**Istanza di Modifica non sostanziale di
Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi dell'art.
29 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.**

Relazione tecnica

Settembre 2016



Via F.Puccinotti, 61 – 50129 FIRENZE
P.+39.055.411689 | Fax +39.055.4473630

INDICE

1. PREMESSA	3
2. AGGIORNAMENTO DATI DI PORTATA DEI CAMINI DELLA SODIERA	4
3. AGGIORNAMENTO DEI LIMITI EMISSIVI PER GLI NOX AI CAMINI DEI “LAVATORI COLONNE”	9
4. NON SOSTANZIALITÀ DELLA MODIFICA	17
5. DATI DELL’INSTALLAZIONE IPPC.....	17



1. Premessa

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. è in possesso dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata con D.M. 0000177 del 07/08/2015 per l'installazione IPPC sita nel Comune di Rosignano Marittimo (LI).

Durante le fasi istruttorie per il rilascio della suddetta autorizzazione, la Società, in piena collaborazione con l'Autorità Competente, ha provveduto a fornire e produrre copiosa documentazione relativa all'installazione IPPC da autorizzare, impegnandosi a fornire informazioni sempre aggiornate e coerenti con gli assetti produttivi dell'impianto nelle varie fasi dell'istruttoria stessa.

Ciò nonostante, la Scrivente vuole sottolineare che, in relazione all'assetto produttivo dell'unità produttiva *Sodiera e Cloruro di Calcio*, all'interno del Parere Istruttorio Conclusivo, sono presenti delle inesattezze sulla base delle quali sono state poi formulate le prescrizioni contenute nell'AIA.

La scrivente, già nella fase istruttoria attraverso i documenti prodotti e, successivamente, attraverso le osservazioni presentate in sede delle Conferenze dei Servizi tenutesi presso il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, aveva fatto presente tali inesattezze.

Tali osservazioni e precisazioni, fondamentali per descrivere il reale assetto emissivo dell'unità produttiva *Sodiera e Cloruro di Calcio* e che si sarebbero potute integrare all'interno del Parere Istruttorio Conclusivo in una fase ancora istruttoria, rendendo lo stesso coerente con il reale assetto impiantistico, non sono state accolte dal Gruppo Istruttore (cfr. Verbale di GI del 04/02/2015 – Allegato 5 al Verbale della Conferenza dei Servizi del 05/02/2015 prot. DVA-2015-0003551 del 09/02/2015).

La Scrivente, attraverso la presente istanza di modifica non sostanziale di AIA, intende pertanto allineare quanto riportato nell'AIA vigente con le reali prestazioni dell'impianto, sia in termini descrittivi che prescrittivi.

La presente istanza di modifica non sostanziale ha dunque come obiettivo:

- il riallineamento dei dati di portata per alcuni camini dell'unità produttiva *Sodiera e Cloruro di Calcio*;
- il riallineamento dei limiti emissivi di NO_x per i camini dei "lavatori colonna".

2. Aggiornamento dati di portata dei camini della Sodiera

La Scrivente, con la presente richiesta di modifica non sostanziale, intende proporre il riallineamento delle portate di alcuni camini dell' unità produttiva *Sodiera e Cloruro di Calcio*.

In particolare i camini coinvolti sono quelli di seguito riportati:

Emissione	Denominazione
1/A-1	Turboestrattore Hybon
1/A-1R	Turboestrattore Rateau 1
1/A-1U	Turboestrattore Rateau 2
1/A-10	Carbonatazione depurazione SV
1/A-11	Linee di trasporto SDD (Hascon)
1/C-1A	Essiccatore 1 - FLM1
1/C-1B	Essiccatore 2 - FLM2
1/C-3	Essiccatore SVA3
1/F-1dx	Trasporto CaO destro
1/F-1sx	Trasporto CaO sinistro
1/A-14	Aspirazione SL silo 1 imballaggio
1/D-8	Uscita carbonatore

La Scrivente, con nota trasmessa a mezzo PEC del 01/02/2013, contenente la relazione tecnica dei processi produttivi, aveva fornito i dati di portata potenziale per i suddetti camini. Tuttavia, all'interno del Parere Istruttorio Conclusivo, esse sono riportate, per come comunicate dalla Scrivente, solo nel Paragrafo 5.6.4 (pagg. 121-124), mentre all'interno del Paragrafo 8.1.1 (pagg. 236-243) sono riportati i dati d'esercizio relativi al 2011.

Nella seguente tabella si riporta il confronto tra i dati di portata potenziale comunicati nel 2013 (Paragrafo 5.6.4 , pagg. 121-124 del PIC) e i dati riportati in AIA nella parte prescrittiva e riferiti all'esercizio 2011 (Paragrafo 8.1.1, pagg. 236-243 del PIC), relativamente a quelle portate per le quali esiste una sostanziale differenza.

Emissione	Portata (Nm ³ /h secchi)	
	Portata potenziale (Scheda B.6 Febbraio 2013 – PIC Paragrafo 5.6.4 pagg.121-124)	PIC Paragrafo 8.1.1 (pagg. 236-243) - dati 2011
1/A-1	7.000	nessun dato riportato
1/A-1R	25.000	9.897,5
1/A-1U	25.000	7.846,66
1/A-10	2.500	2.126,5
1/A-11	12.000	10.957,7
1/C-1A	22.000	18.540,8
1/C-1B	22.000	18.525,6
1/C-3	26.500	18.128,4
1/F-1dx	16.000	11.151,26
1/F-1sx	16.000	11.085,5
1/A-14	1.800	1.629,14

Si evidenzia come i dati del 2011, riportati in AIA siano, in alcuni casi, notevolmente inferiori ai dati di portata potenziale comunicati, non essendo quindi rappresentativi dell'assetto impiantistico potenziale (come già evidenziato dalla Scrivente in sede della prima Conferenza dei Servizi del 05/02/2015).

Si ritiene pertanto che, nella parte prescrittiva del PIC, siano stati presi in considerazione dati non rappresentativi della potenzialità impianto e, sulla base di tali dati di esercizio, datati 4 anni prima del rilascio dell'AIA, siano stati posti i valori limite alle emissioni.

Inoltre, come già comunicato in sede di Conferenza dei Servizi del 05/02/2015, a valle delle verifiche eseguite dalla Scrivente, risalendo alle curve di funzionamento dei ventilatori/compressori collegati ai camini identificati ed effettuando delle verifiche sul funzionamento degli stessi, la Scrivente ha identificato e aggiornato le portate massime potenziali di alcuni dei camini della "Sodiera".

Alcune portate potenziali aggiornate erano state già segnalate dalla Scrivente attraverso le osservazioni presentate con PEC del 02/02/2015 in sede della prima Conferenza dei Servizi tenutasi il 05/02/2015.

<p>Rif. PIC: Cap 5, par.5.6.4, pag. 122-127</p> <p>Nella tabella, relativamente alla portata massima (Nm³/h), per l'emissione 1/A-1</p> <p>Per l'emissione 1/A-1U</p> <p>Per l'emissione 1/A-5</p> <p>Per l'emissione 1/A-11</p> <p>Per le emissioni 1/C-1A e 1/C-1B</p> <p>Per l'emissione 1/D-8</p>	<p><u>Osservazioni del Gestore</u></p> <p>a) modificare il valore da "7.000" a "20.000"</p> <p>a) modificare il valore da "25.000" a "34.000"</p> <p>a) modificare il valore da "10.150" a "20.000"</p> <p>a) modificare il valore da "12.000" a "14.000"</p> <p>a) modificare il valore da "22.000" a "24.000"</p> <p>a) modificare il valore da "300" a "600"</p>
--	---

Il diniego, posto dal Gruppo Istruttore, all'osservazione presentata genera tuttora il perpetrarsi di un'ulteriore inesattezza all'interno dell'AIA e limita immotivatamente la Società scrivente nell'esercizio reale dell'attività produttiva.

Pertanto, al fine di allineare quanto riportato nell'AIA vigente con le reali prestazioni dell'impianto, anche a seguito delle verifiche di funzionamento dei ventilatori/compressori collegati ai camini identificati, la Scrivente presenta richiesta di modifica non sostanziale dell'AIA.

Per i camini coinvolti nella presente richiesta di modifica non sostanziale dell'AIA, si riporta il confronto tra i dati di portata potenziale comunicati dal Gestore in fase istruttoria (2013), i dati riportati nella parte prescrittiva del PIC (e riferiti all'anno di esercizio 2011) e i dati di portata potenziale rilevati a seguito delle verifiche di funzionamento e rappresentativi del potenziale funzionamento dell'impianto.

Emissione	Portata (Nm ³ /h secchi)		
	Portata potenziale (Scheda B.6 Febbraio 2013 – PIC Paragrafo 5.6.4 pagg.121-124)	PIC Paragrafo 8.1.1 (pagg. 236-243) - dati 2011	Nuova Portata Potenziale
1/A-1	7.000	nessun dato riportato	24.000

Emissione	Portata (Nm ³ /h secchi)		
	Portata potenziale (Scheda B.6 Febbraio 2013 – PIC Paragrafo 5.6.4 pagg.121-124)	PIC Paragrafo 8.1.1 (pagg. 236-243) - dati 2011	<i>Nuova Portata Potenziale</i>
1/A-1R	25.000	9.897,5	36.000
1/A-1U	25.000	7.846,66	48.000
1/A-10	2.500	2.126,5	2.500
1/A-11	12.000	10.957,7	15.000
1/C-1A	22.000	18.540,8	24.000
1/C-1B	22.000	18.525,6	24.000
1/C-3	26.500	18.128,4	40.000
1/F-1dx	16.000	11.151,26	20.000
1/F-1sx	16.000	11.085,5	20.000
1/A-14	1.800	1.629,14	1.800
1/D-8	300	300	600

Alcuni dei valori oggetto della presente richiesta di modifica non sostanziale di AIA, ad ogni buon conto, erano stati già comunicati nella fase istruttoria nel 2013. Nello specifico ci si riferisce ai camini **1/A-10 e 1/A-14** per i quali già nel 2013 erano state comunicate le portate potenziali massime rispettivamente pari a **2.500 Nm³/h e 1.800 Nm³/h**.

La Scrivente, al fine di rappresentare adeguatamente il potenziale funzionamento dell'impianto, richiede pertanto che le portate riportate in AIA e riepilogate nella tabella successiva, vengano aggiornate con quelle potenziali comunicate con la presente, ovvero riallineate (nel caso dei camini 1/A-10 e 1/A-14) con le portate potenziali già fornite in fase istruttoria.

Emissione	Portata (Nm ³ /h secchi)
	<i>Nuova Portata Potenziale</i>
1/A-1	24.000
1/A-1R	36.000
1/A-1U	48.000
1/A-10	2.500
1/A-11	15.000
1/C-1A	24.000
1/C-1B	24.000
1/C-3	40.000
1/F-1dx	20.000
1/F-1sx	20.000
1/A-14	1.800
1/D-8	600

3. Aggiornamento dei limiti emissivi per gli NOx ai camini dei “lavatori colonne”

La Scrivente, con la presente richiesta di modifica non sostanziale, intende proporre il riallineamento dei limiti emissivi di concentrazione di NOx ai camini dei “lavatori colonne” dell’unità produttiva *Sodiera e Cloruro di Calcio*, identificati con le sigle 1/A-L4, 1/A-L5, 1/A-L6 e 1/A-L7.

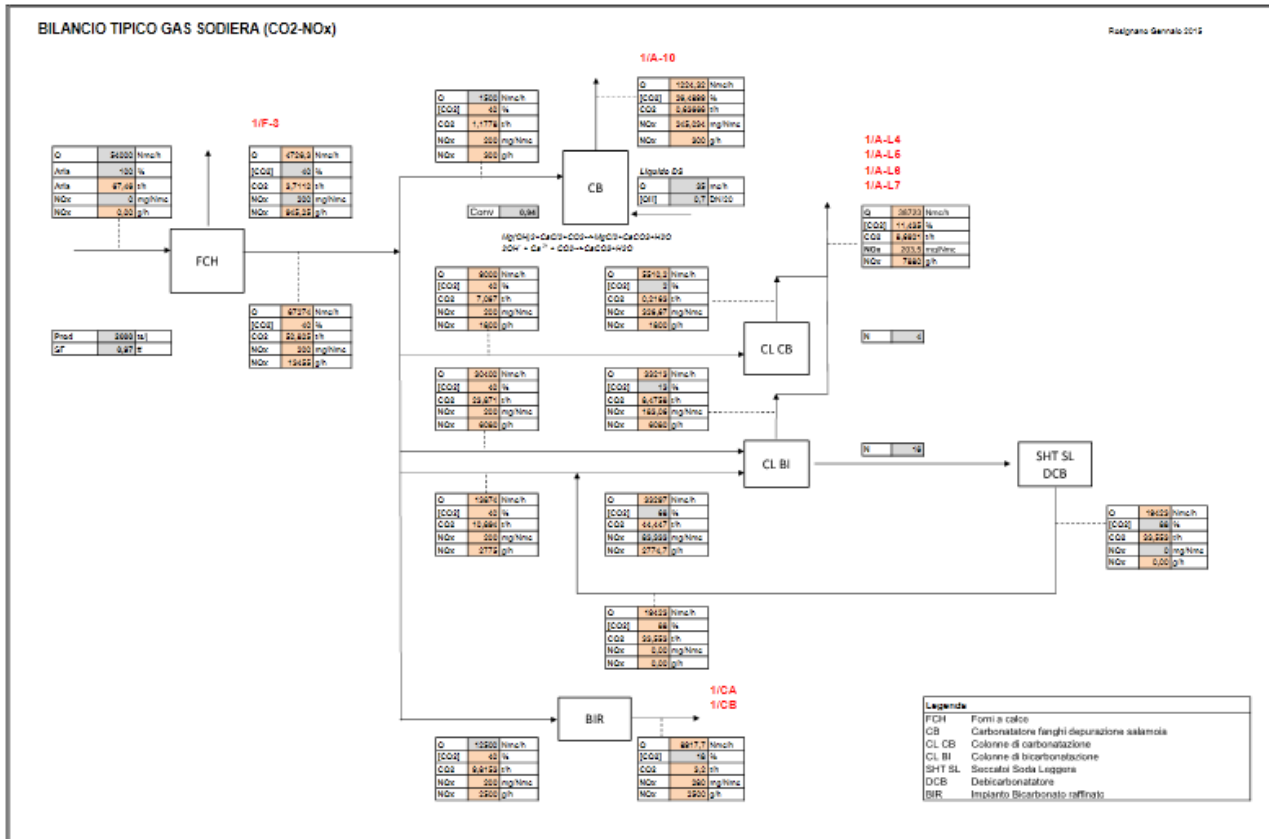
La Scrivente, con nota trasmessa a mezzo PEC del 02/02/2015 aveva già espresso le proprie osservazioni in sede della prima Conferenza dei Servizi tenutasi il 05/02/2015 e successivamente, con nota a mezzo PEC del 19/02/2015 aveva espresso le proprie controdeduzioni e proposte a valle del Verbale della succitata Conferenza dei Servizi.

Attualmente l’AIA pone ai suddetti camini dei lavatori colonne, un limite alle emissioni di NOx pari a 350 mg/Nm³ (dato derivante dalla valutazione dei dati emissivi riferiti al 2011, erroneamente riportati nella parte prescrittiva dell’AIA come già evidenziato nel precedente paragrafo).

Dall’analisi dei dati di esercizio attuali è emerso che i valori di concentrazione di NOx misurati ai camini 1/A-L4, 1/A-L5, 1/A-L6 e 1/A-L7 sono molto prossimi al limite AIA e valutando l’assetto impiantistico e l’origine dei gas di tali emissioni, si ritiene che tale limite sia irragionevolmente restrittivo, in quanto non coerente con i limiti applicati alle emissioni 1/F-3 e 1/A-10 (400 mg/Nm³) e alle emissioni 1/CA e 1/CB (500 mg/Nm³) di qualità analoga.

Infatti, dalla cottura del calcare nei forni a calce, si libera un gas ricco in anidride carbonica (CO₂), nel quale, oltre ovviamente all’ossigeno residuo e all’azoto, vi è presenza di ossido di carbonio (CO), ossidi di azoto (NOx) e ossidi di zolfo (SOx); l’eccedenza del gas convoglia nell’emissione 1/F-3, mentre la quasi totalità, che a tutti gli effetti è da considerarsi un intermedio di processo, esplica la sua azione fornendo al processo la CO₂ necessaria e fuoriesce, a fine vita, dai camini terminali del processo, con una concentrazione in NOx confrontabile - e comunque maggiore - rispetto a quella fuoriuscente dai camini 1/F-3, 1/A-10, 1/CA e 1/CB.

Nello schema di seguito riportato si illustra come il flusso dei gas prodotti nei forni a calce attraversi l’impianto per l’alimentare l’anidride carbonica al processo e fuoriesca poi dalle emissioni indicate in rosso nello schema stesso, evidenziando il legame di similarità che c’è tra tutte queste emissioni.



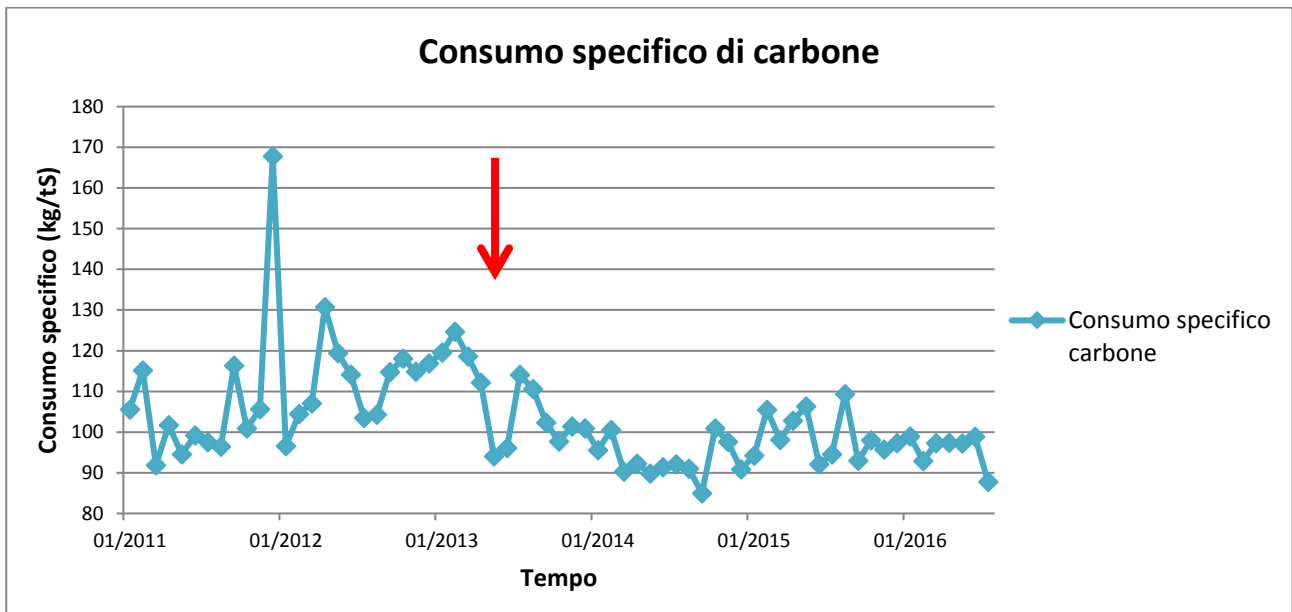
Oltre a quanto illustrato in precedenza, un ulteriore motivo per il quale si ritiene che i valori limite imposti per gli NOx siano non idonei e troppo restrittivi risiede nel mutato assetto di conduzione dei forni a calce in seguito alle modifiche apportate su tale settore in un periodo successivo rispetto a quello di riferimento dei dati presentati nell'AIA (2011). In particolare, i principali cambiamenti riguardano:

- la diminuzione di CO all'interno dei gas emessi dai forni a calce;
- la tipologia di carbone utilizzato come materia prima in ingresso ai forni;
- la qualità del calcare utilizzato come materia prima in ingresso ai forni.

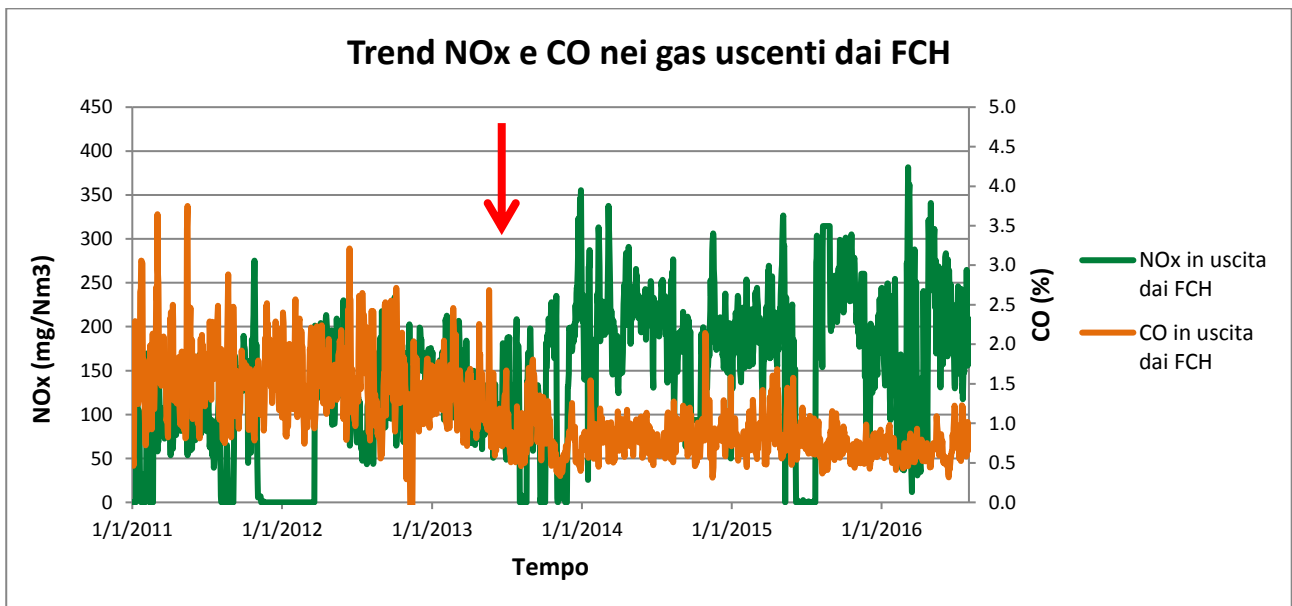
Diminuzione di CO

In seguito a studi effettuati sui bilanci di materia ed energia, volti ad ottimizzare il processo al fine di ridurre la quantità di materia prima utilizzata ed evitare consumi energetici eccessivamente elevati, a partire dal mese di Maggio 2013, l'Unità Produttiva Sodiera ha attuato un programma di gestione dei forni a calce finalizzato alla diminuzione della quantità di monossido di carbonio (CO) presente all'interno dei gas uscenti dai forni stessi. Tale decisione ha consentito di ridurre la percentuale di CO da 1,2-1,5% a 0,5-0,8%. La riduzione di monossido di carbonio è stata attuata apportando una quantità minore di carbone in alimentazione ai forni, rispetto ai mesi precedenti,

come si nota dalla riduzione del consumo specifico dello stesso carbone (coke e antracite) per tonnellata di soda prodotta; tale consumo è riportato nel grafico sottostante.



Come conseguenza della diminuzione di carbone, si è probabilmente verificato all'interno dei forni un aumento della quantità di ossigeno libero presente nella fiamma; si suppone che la presenza di tale eccesso di aria possa quindi aver contribuito a causare un aumento della concentrazione di NOx (ed un lieve aumento di CO₂), come mostrato nel grafico sottostante.



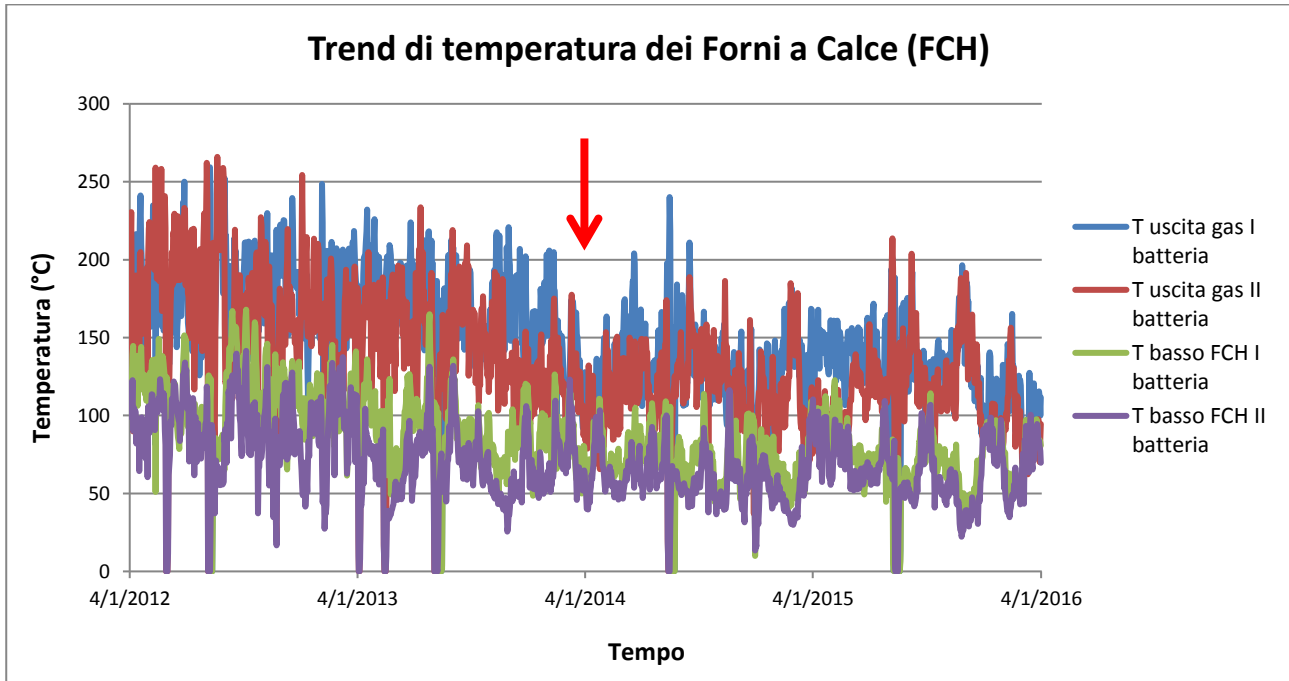
Tipologia di carbone

Per motivazioni impiantistiche ed economiche, legate alla disponibilità delle materie prime, a partire da Aprile 2014 l'Unità Produttiva Sodiera ha effettuato un cambiamento nella tipologia di carbone utilizzato, preferendo il carbon coke rispetto alla miscela di coke ed antracite (in percentuali variabili) che era solitamente impiegata in precedenza.

La corretta gestione dei forni a calce prevede che:

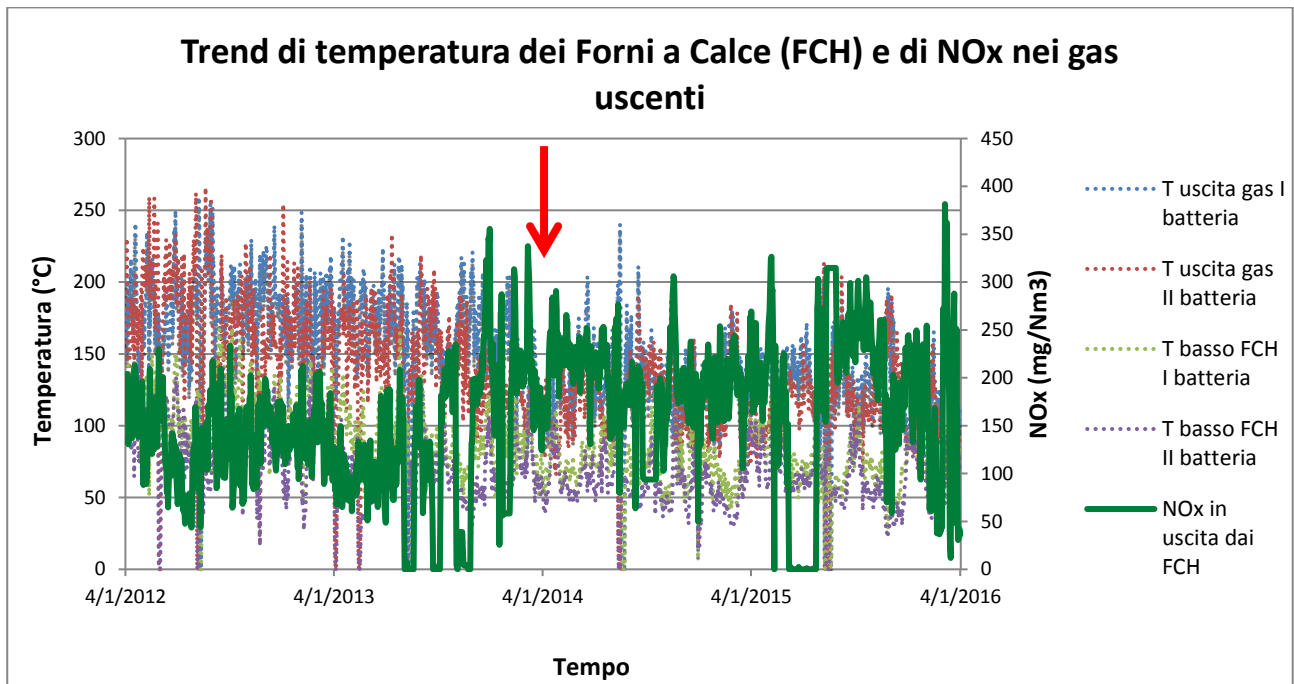
- la zona di combustione si mantenga il più possibile ristretta all'interno dei forni e localizzata al centro dell'apparecchio;
- la temperatura dei gas in uscita dai forni a calce sia $\leq 150^{\circ}\text{C}$ mentre la temperatura del materiale calcareo in uscita dai forni a calce sia $\leq 70^{\circ}\text{C}$. Un aumento di tali temperature indica uno spostamento della zona di combustione rispettivamente verso l'alto e verso il basso, creando una condizione diversa rispetto a quella ottimale.

In seguito al cambiamento di carbone, si è riscontrato che il carbon coke, essendo per sua natura meno ricco di composti volatili rispetto all'antracite, consente effettivamente di mantenere la zona di combustione notevolmente più circoscritta rispetto a quanto si verifici con l'antracite; la scelta di utilizzare il carbon coke ha dunque permesso di ottenere un miglioramento nella conduzione dei forni, limitando le oscillazioni delle temperature e rendendo più stabile la gestione degli stessi forni. Il grafico sottostante mostra il trend delle temperature di uscita dei gas e della calce, per entrambe le batterie dei forni utilizzate nel settore Sodiera dello stabilimento di Rosignano. L'analisi considera i due anni precedenti (Aprile 2012 – Aprile 2014) e successivi (Aprile 2014 – Aprile 2016) al cambiamento apportato, ovvero rispettivamente il periodo in cui era utilizzata una miscela di coke ed antracite e quello in cui è stato utilizzato unicamente coke.



Dal grafico è possibile notare che, a partire da Aprile 2014, la temperatura di uscita dei gas è risultata mediamente $\leq 150^{\circ}\text{C}$ mentre la temperatura del materiale calcareo in uscita dai forni è risultata mediamente $\leq 70^{\circ}\text{C}$; questi valori sono quindi ottimali per la corretta conduzione dei forni. Al contrario, i valori di temperatura più elevati che si registravano nel periodo precedente indicano un'espansione della zona di combustione sia verso il basso che verso l'alto, ovvero una gestione peggiore dei forni. Come spiegato, questo fenomeno di espansione della zona di combustione è attribuibile all'elevata quantità di componenti volatili presenti nell'antracite.

La possibilità di mantenere la zona di combustione più ristretta, può tuttavia comportare un aumento della concentrazione degli NO_x all'interno del gas. Infatti, localizzando il processo di combustione in una limitata area del forno, si possono presentare picchi di temperatura più elevati rispetto alla temperatura di combustione prevista ($850\text{-}900^{\circ}\text{C}$), con conseguente formazione di monossido di azoto (NO) che si trasforma parzialmente in biossido di azoto (NO_2) durante il rapido raffreddamento del gas, dalla temperatura di combustione a $\leq 150^{\circ}\text{C}$. Risulta dunque possibile che tale miglioramento impiantistico abbia influito negativamente sulla concentrazione di NO_x , contribuendo al suo aumento, insieme agli altri fattori illustrati. Il trend della concentrazione di NO_x è mostrato nel grafico sottostante.



Tipologia di calcare

Al fine di migliorare il funzionamento dei forni ed ottenere una gestione ottimale dell'intero processo, a partire dal biennio 2012-2013 l'Unità Produttiva Sodiera ha deciso di cambiare la miscela di calcare utilizzato come alimentazione per i forni stessi, garantendo specifiche caratteristiche di qualità secondo quanto richiesto dalle BAT. Le tipologie di calcare sono classificate mediante test di Smidth, sulla base della loro tendenza alla decrepitazione; tale test consente di distinguere il materiale in:

- calcare di buona qualità (definito col colore azzurro): 60-70%,
- calcare di qualità intermedia (definito col colore giallo): 30-40%,
- calcare di mediocre qualità (definito col colore rosso): 10%.

Solitamente, la miscela veniva realizzata secondo le seguenti proporzioni:

- 60-70% di calcare "azzurro",
- 30-40% di calcare "giallo",
- 10% di calcare "rosso".

Per perseguire il miglioramento sopra citato, ed allo scopo di garantire la massima stabilità nella conduzione dei forni e quindi una maggiore efficienza di cottura del calcare, è stato deciso dal Gestore di integrare la miscela standard con una certa quantità di microcristallino pari circa al 25-30% della quantità totale alimentata ai forni a calce. Ciò ha prodotto un notevole effetto positivo sul

controllo delle pressioni e ha condotto ad una maggiore capacità di dosare il carbone in ingresso ai forni, conoscendone il consumo specifico che viene richiesto. Questo ha quindi consentito di condurre il processo in modo più stabile e di calibrare la quantità di carbone in ingresso, contribuendo a ridurre la percentuale di CO presente all'interno gas. Non si riscontrano tuttavia evidenti legami tra l'utilizzo del calcare di migliore qualità e l'aumento della concentrazione di NO_x, se non attraverso una marginale influenza del primo sulla diminuzione di CO, che causerebbe di conseguenza un aumento della concentrazione di NO_x secondo quanto spiegato in precedenza.

Da un punto di vista del confronto con il BRef di settore, si puntualizza che in generale:

- i BRef sono una serie di documenti inerenti i settori produttivi interessati dall'IPPC e sono il risultato dello scambio di informazioni tra gli Stati membri
- nella struttura gerarchica dei BRef, i capitoli descrittivi illustrano le tecniche e i livelli di emissione eventualmente traguardabili, ma non sono prescrittivi di tecniche o valori limite di emissione;
- gli specifici capitoli dei BRef riportanti le Best Available Techniques illustrano i livelli di emissione ritenuti traguardabili con l'adozione delle tecniche da cui si determinano le BAT

Ciò premesso, con riferimento al BRef *Large Volume Inorganic Chemicals - Solids and Others industry* (LVIC)- Agosto 2007, si evidenzia che:

- non sono previste BAT sui livelli emissivi in concentrazione per NO_x.
- le BAT relative all'utilizzo di Calcare e Carbon coke con specifiche caratteristiche qualitative, sono adottate.

Si vuole sottolineare inoltre che, nel BRef LVIC "Soda Ash", le emissioni di NO_x dagli impianti "Sodiera" sono analizzate soltanto all'interno del paragrafo 2.3.3.3 (parte descrittiva e non prescrittiva del BRef), da cui i seguenti concetti.

"Gli NO_x sono prodotti nei forni a calce per ossidazione dell'azoto contenuto nell'aria usata nel processo di combustione. Poiché la temperatura all'interno del forno è moderata (< 1100° C), la formazione di NO_x è piuttosto limitata.

Le misure effettuate in alcuni impianti indicano valori di concentrazione dopo il lavaggio del gas inferiori a 500 mg/Nm³.

Concentrazioni comprese tra 240-290 mg/Nm³ all'uscita degli scrubber e inferiori a 300 mg/Nm³ in uscita dai forni a calce sono state rilevate nella sodiera di Rheinberg in Germania.

Valori inferiori a 200 mg/Nm³ sono invece raggiunti nella sodiera di Delfzijl in Olanda.”

L'attuale limite di 350 mg/Nm³ appare pertanto non suffragato da valori di emissione traguardabili con l'adozione delle BAT, bensì generato da valutazioni tecnicamente non complete.

Per tutte le motivazioni sopra esposte, la Scrivente intende presentare una richiesta di modifica non sostanziale al fine di rimodulare tale limite e di allinearlo, perlomeno, agli altri camini dell'unità produttiva Sodiera e Cloruro di Calcio coinvolti nel “bilancio gas”.

La Scrivente propone dunque che ai camini 1/A-L4, 1/A-L5, 1/A-L6 e 1/A-L7 sia posto un limite in concentrazione pari a **450 mg/Nm³ per ciascun camino** (in linea con gli altri camini coinvolti nel “bilancio gas” e comunque già inferiore ai limiti del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. e dell'AIA provinciale 271/07 sostituita dall'AIA vigente) e **si impegna a rispettare comunque un limite**, in termini di carico emissivo annuo sulle emissioni di tutti e 4 i camini:

- parametrato all'attuale VLE in concentrazione (350 mg/Nm³);
- stimato alla potenzialità massima (portata pari a 28.000 Nm³/h per ciascun camino);
- calcolato considerando 3 camini su 4 in marcia contemporanea e continua per 8760 ore/anno.¹

Camino	Portata MCP (Nm ³ /h)	VLE AIA (mg/Nm ³)	Ore/anno	Carico emissivo massico totale (tonnelate/anno)
3 camini, alternativamente, in marcia contemporanea (1/A-L4, 1/A-L5, 1/A-L6, 1/A-L7)	28.000 x 3 = 84.000	350	8760	257

In questo modo, a giudizio della Scrivente, resterà invariato il reale carico emissivo dei 4 camini e perfettamente allineato (su base annuale) al limite AIA.

¹ Un camino resta sempre fermo in manutenzione con gli altri 3 in marcia.

4. Non sostanzialità della modifica

A giudizio della Scrivente, le modifiche richieste si configurano come **NON SOSTANZIALI** ai sensi dell'Art. 5, lettera l del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.

in quanto la modifica richiesta:

- non comporta un aumento della Capacità Produttiva autorizzata per l'impianto;
- non comporta una variazione qualitativa delle caratteristiche emissive dei camini coinvolti nè del funzionamento delle unità produttive collegate agli stessi;
- non produce effetti negativi e significativi sull'ambiente.

Inoltre, tali richieste derivano sostanzialmente da valutazioni tecniche incomplete precedenti al rilascio dell'AIA (ancorché evidenziate dalla Scrivente in sede istruttoria e di Conferenze dei Servizi), a causa delle quali sono state poste prescrizioni e valori limite alle emissioni non coerenti con la potenzialità dell'impianto e, pertanto, immotivatamente limitativi dell'esercizio reale dell'attività produttiva.

5. Dati dell'installazione IPPC

Ragione sociale:	Solvay Chimica Italia S.p.A.
Sede legale:	Via Piave, 6 – 57013 Rosignano Marittimo (LI)
Sede operativa:	Via Piave, 6 – 57013 Rosignano Marittimo (LI)
AIA vigente:	Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con D.M. 0000177 del 07/08/2015
Codice e attività IPPC:	<p><u>Unità Produttiva Clorometani</u></p> <ul style="list-style-type: none"> – produzione di idrocarburi alogenati: 4.1.f) – produzione di acidi (acido cloridrico): 4.2.b) <p><u>Unità Produttiva Elettrolisi</u></p> <ul style="list-style-type: none"> – produzione di gas (cloro, idrogeno): 4.2.a) – produzione di acidi (acido cloridrico): 4.2.b) – produzione di basi (idrossido di sodio): 4.2.c) – produzione di ipoclorito di sodio: 4.2. d) <p><u>Unità Produttiva Perossidati</u></p> <ul style="list-style-type: none"> – produzione di idrocarburi ossigenati (perossido di idrogeno): 4.1.b) – produzione di sali (carbonato di sodio perossidrato): 4.2.d) <p><u>Unità Produttiva Sodiera</u></p> <ul style="list-style-type: none"> – produzione di carbonato di sodio:4.2.d) – produzione di bicarbonato di sodio:4.2.d) – produzione di cloruro di calcio: 4.2.d)

	<u>Impianti di combustione con potenza termica di combustione > 50 MW e < 300 MW: 1.1</u>
Classificazione NACE:	Fabbricazione di prodotti chimici: cod. 20 Fabbricazione di prodotti chimici di base inorganici: cod. 20.13 Fabbricazione di prodotti chimici di base organici: cod. 20.14 Processi di combustione in industria: cod. 35.30
Classificazione NOSE-P:	Fabbricazione di prodotti chimici inorganici: cod. 105.09 Processi di combustione > 50MW e < 300MW: cod. 101.02
Gestore e Legale rappresentante:	Davide Papavero Via Piave n. 6 – Rosignano Marittimo tel. 0586/721111 e-mail: davide.papavero@solvay.com - solvay.rosignano@pec.it
Referente IPPC:	Dott. Francesco Posar tel 0586/721184 e-mail: francesco.posar@solvay.com
Sistema di gestione ambientale:	ISO14001:2004, ISO 9001:2008