

ALLEGATO 4

4 QUADRO INTEGRATO

Valutazione integrata dell'inquinamento, dei consumi energetici ed interventi previsti di riduzione integrata

L'azienda è certificata ISO 14001, ISO 9001 e 2BSvs.

Il processo produttivo è costantemente tenuto sotto controllo da avanzati sistemi di controllo automatico, mentre le prestazioni ambientali sono oggetto di un sistematico protocollo di monitoraggio analitico.

Nell'agosto del 2006 è stata pubblicata la versione definitiva del documento di riferimento europeo sulle migliori tecniche disponibili (**BAT**) per il settore della "chimica organica fine" ("Best Available Techniques for the Manufacture of Organic Fine Chemicals" (OFC), elaborato dal TWG presso l'IPPC European Bureau a Siviglia. La Also per le lavorazioni svolte ed in particolare per la prevista attività di esterificazione degli oli (punto 2.5.5. pag 45 del documento) appartiene ora a questo settore.

Da un esame del suddetto documento si evince che l'Azienda opera con mezzi ed in modi sovente definiti quali "migliori tecniche disponibili". In particolare:

- Le tenute dei reattori sono sorvegliate da manometri dedicati che indicherebbero il calo di grado di vuoto all'interno degli apparecchi (si veda pag. 151 del documento).
- Tutte le operazioni di sintesi sono strettamente procedurate e tali procedure vengono utilizzate per determinare il punto finale di ogni reazione di produzione.
- Tutti i raffreddamenti sono di tipo indiretto: non vi è contatto fra acqua e prodotto, essendo i reattori dotati di serpentine di raffreddamento (si veda pag. 140 del documento).
- Tutti i flussi di aeriformi che contengono potenzialmente Composti Organici Volatili (aspirazioni dai vuoti dei reattori), fanno capo ad un post combustore termico alimentato a metano. Tale metodo di abbattimento è riconosciuto come "BAT" (si veda pag. 383 del documento).

4.1. Applicazione delle MTD

Valutazione dell'attività di gestione dei rifiuti in riferimento alle migliori tecnologie disponibili indicate dalle vigenti Linee Guida nazionali

BAT	Sato di applicazione	Note
Caratterizzazione preliminare del rifiuto	Applicata ove possibile	Si veda descrizione tracciabilità dei rifiuti
Procedure di conferimento del rifiuto	Applicata ove possibile	Si veda descrizione tracciabilità dei rifiuti
Modalità di accettazione del rifiuto all'impianto	Applicata ove possibile	Si veda descrizione tracciabilità dei rifiuti
Accertamento analitico prima dello scarico	Applicata	Analisi controllo qualità al ricevimento per i residui di raffinazione
Congedo automezzo	Non applicabile	La bonifica degli automezzi non viene eseguita in quanto le pavimentazioni sono asfaltate e gli automezzi vengono scaricati mediante pompe
Stoccaggio dei rifiuti differenziato	Applicata	I rifiuti in ingresso, al pari dei sottoprodotti, vengono stoccati in serbatoi il cui contenuto è univocamente individuato e indicato con appositi cartelli: quindi i serbatoi delle materie prime in ingresso possono contenere sia rifiuti che sottoprodotti
Capacità strutture di stoccaggio	Applicata	I serbatoi di stoccaggio dei rifiuti/sottoprodotti e dei prodotti finiti sono adeguati alla potenzialità dell'impianto
Adeguate isolamento e protezione dei rifiuti	Applicata	I serbatoi sono dotati di vasche di contenimento

stoccati		
Minimizzazione della durata dello stoccaggio	Applicata	I rifiuti vengono normalmente trattati entro una settimana dall'ingresso
Stoccaggio dei rifiuti separato dai reagenti utilizzati	Applicata	I reagenti sono contenuti in serbatoi dedicati
Sicurezza antincendio	Applicata	Possesso di parere positivo dei VVF per ottenimento CPI
Minimizzazione delle emissioni durante le fasi di movimentazione e stoccaggio	Applicata	I rifiuti in arrivo che potrebbero generare problematiche di odori vengono inviati a serbatoi i cui sfiati fanno capo al postcombustore
Pretrattamenti	Non applicabile	Non vengono eseguiti pretrattamenti
Modalità operative del trattamento	Applicata	Si veda relazione tecnica descrivente il processo: essendo i rifiuti trattati simili tra loro dal punto di vista fisico e chimico, vengono lavorati tutti con la stessa procedura
Risparmio delle risorse ambientali ed energetiche	Applicata	Il postcombustore è dotato di recuperatore di calore utilizzato per generare vapore. La torre evaporativa consentirà di ottimizzare i consumi d'acqua di raffreddamento
Strutture degli impianti e delle relative attrezzature	Applicata	Impianti e attrezzature realizzate con materiali idonei e resistenti alla corrosione
Controllo di processo	Applicata	Controllo di processo attuato principalmente mediante strumentazioni automatiche
Post-trattamenti	Non applicabile	Non effettuato alcun post-trattamento
Trattamento delle emissioni gassose	Applicata	Trattamento effettuato con postcombustore termico
Trattamento dei reflui prodotti dall'impianto	Applicata in parte	Le acque risultanti dai trattamenti dei rifiuti vengono concentrate e il distillato viene scaricato in pubblica fognatura, mentre il concentrato viene venduto come sottoprodotto per la produzione di biogas. Le acque di raffreddamento dei reattori di esterificazione sono utilizzate a ciclo chiuso. Le acque meteoriche sono mantenute separate dagli altri reflui
Trattamento dei rifiuti prodotti dall'impianto	Non applicabile	L'impianto produce dei sottoprodotti che vengono venduti ad impianti per la produzione di biogas
Raccolta e conservazione dei dati sui rifiuti e/o reflui in uscita	Applicata	Le acque di scarico vengono periodicamente analizzate: i certificati analitici vengono debitamente archiviati