



Regione del Veneto

GIUNTA REGIONALE

OGGETTO: D.P.R. 24.5.1988, n. 203 - artt. 12 e 13.
Ditta HOECHST SARA S.p.A.
Comune di ROMANO D'EZZELINO (VI)
Autorizzazione per impianto di produzione vernici

L'ASSISTENTE ALLA SEGRETERIA REGIONALE PER IL TERRITORIO
AREA DELL'ECOLOGIA E TUTELA DELL'AMBIENTE

VISTA la domanda presentata il 3.5.1989 dalla ditta HOECHST SARA S.p.A. intesa ad ottenere l'autorizzazione di cui all'art. 12 del D.P.R. 24.5.1988, n. 203 per il già esistente impianto di produzione vernici sito in comune di ROMANO D'EZZELINO (VI).

ATTESO che la domanda è corredata dalla relazione tecnica di cui all'art. 12 del D.P.R. 24.5.1988, n. 203;

VISTO e fatto proprio il voto n. 566 del 20.6.1989 con il quale la Commissione Tecnica Regionale - Sezione Ambiente, esaminati gli elaborati progettuali, ha espresso parere favorevole alla concessione dell'autorizzazione, subordinatamente alla osservanza di alcune prescrizioni;

VISTO il D.P.R. 24 maggio 1988, n. 203;

VISTA la L.R. 16 aprile 1985, n. 33;

VISTA la deliberazione della Giunta Regionale n. 3278 del 6 giugno 1989 contenente delega alla emanazione di atti;

D E C R E T A

- 1 - la ditta HOECHST SARA S.p.A. è autorizzata in via provvisoria a continuare le emissioni;
- 2 - l'autorizzazione definitiva, che formerà oggetto di separato

provvedimento, è subordinata alla osservanza delle
prescrizioni contenute nel voto 566 espresso in data
20.6.1989 dalla C.T.R.A. che si allega quale parte integrante
della presente deliberazione.

Venezia li, 27.07.1989

Borrelli
Borrelli

REGIONE DEL VENETO
Commissione Tecnica Regionale
Sezione Ambiente - C.T.R.A.
(L.R. 16-4-85, n. 33)

Parere n. 566 Data 20.6.1989

Il Segretario
P. Stefani Santambrogio

OMISSIS

P A R E R E

OGGETTO: DITTA HOECHST SARA (Produzione vernici) in COMUNE di ROMANO D'EZZELINO - U.L.S.S. n. 5.
Domanda di autorizzazione ex art. 12 D.P.R. n. 203/88
Domanda di autorizzazione ex art. 15 D.P.R. n. 203/88

PREMESSO CHE:

- l'art. 12 del D.P.R. 24.5.1988, n. 203 rende obbligatoria, nel caso di impianti esistenti alla data del 1.7.1988, la presentazione alla Regione entro il 30.6.1989 della domanda di autorizzazione per le emissioni in atmosfera;
- l'art. 13 del medesimo D.P.R. attribuisce alla Regione la competenza al rilascio dell'autorizzazione provvisoria, con prescrizioni sui modi e tempi di adeguamento delle emissioni;
- l'art. 15 del D.P.R. 24.5.1988, n. 203 sottopone a preventiva autorizzazione da parte della Regione la modifica sostanziale dell'impianto che comporti variazioni qualitative e/o quantitative delle emissioni inquinanti e il trasferimento dell'impianto in altra località;
- l'art. 11 della L.R. 16.4.1985, n. 33 individua nella Commissione Tecnica Regionale - Sezione Ambiente l'organo di consulenza tecnico-amministrativa della Regione per tutte le questioni riguardanti la tutela dell'ambiente;
- la ditta HOECHST SARA S.p.A di ROMANO D'EZZELINO ha presentato in data 23.3.89 domanda di autorizzazione ai sensi dell'art. 15 del D.P.R. 24.5.1988, n. 203 e in data 3.5.89



raccolta in barilotti e avviata all'impianto di trattamento biologico;

- la resina viene poi raffreddata, scaricata lentamente nell'apposito diluitor contenente parte del solvente richiesto;

- il prodotto viene infine portato alle caratteristiche richieste e quindi avviato ai serbatoi di stoccaggio;

- le resine acriliche in soluzione sono prodotte utilizzando il solo reattore;

- la tecnica di produzione prevede la polimerizzazione di monomeri insaturi attivata da iniziatori radicalici;

- la reazione radicalica è esotermica e viene condotta a circa 150 °C;

- nella fase di carico delle materie prime solide le varie tramogge sono tenute in aspirazione e l'aria è espulsa dai camini D1/D2; *numf coti*

- dai camini D1 e D2 vengono scaricate polveri di acido tereftalico o acido adipico per complessivi 160 g/h;

- la Linea di Produzione Resine Melamminiche in soluzione utilizza solo il reattore (il dissolvente è usato solo per miscelare più cariche fra loro);

- le materie prime liquide e solide vengono caricate in reattore (a 100-110 °C);

- durante la condensazione si ha la formazione di acqua, separata in continuo per mezzo del fiorentino, raccolta nell'apposito contenitore e di qui inviata all'impianto di trattamento biologico;

- il prodotto viene raffreddato a 80 °C e poi mediante pompa da vuoto viene strappato parte del solvente di reazione;

- durante questa fase l'acqua dell'anello liquido di tenuta delle pompe da vuoto (con circa 70 kg di solvente) viene inviata all'impianto di depurazione biologica;

- dal dissolvente, in seguito a filtrazione, il prodotto finito viene inviato ai serbatoi di stoccaggio;

- la linea di Produzione Resine Idrosolubili sfrutta reazioni di addizione che sono di varia natura e normalmente esotermiche;

- le materie prime vengono caricate nel reattore sotto agitazione e in atmosfera di gas inerte, portate a 45-50 °C (temperatura di innescamento della reazione);

- si raggiungono alla fine temperature di 120-130 °C;



- completata la reazione il prodotto viene raffreddato e trasferito nei serbatoi mettendo sotto pressione i reattori con aria compressa (2 bar);

- durante i travasi il prodotto subisce delle filtrazioni;

- sebbene la reazione di polimerizzazione non preveda emissione di sostanze volatili perchè i monomeri che distillano sono condensati e riciclati, l'espansione di volumi dovuta al riscaldamento e lo sfiato della sovrappressione comportano delle emissioni che contengono vapori di monomero/i-acetato di vinile;

- queste emissioni vengono avviate al collettore di convogliamento degli sfiati alla combustione;

- analoga procedura viene seguita durante il trasferimento dei prodotti, dopo la polimerizzazione, ai dissolutori e da questi agli stoccaggi;

- nell'operazione di pulizia dei reattori e dei serbatoi per la messa a tipo (mediante lancia ad acqua ad alta pressione), l'operatore, quando apre il boccaporto, mette in funzione un aspiratore che convoglia l'emissione rispettivamente ai camini B1 e B2; *ex Rowilith*

- la Produzione Macinazione Resine, costituita da mulini, è stata in gran parte sostituita da un'altra condotta in modo più razionale, tuttavia in parte è ancora attiva per cui sono in funzione i relativi camini che interessano soprattutto la zona di macinazione e la zona di insaccamento delle resine in polvere;

- dei ventilatori pongono le zone interessate in aspirazione ed emettono l'aria, previo passaggio in filtri a maniche, tramite i camini C1 e C2;

- l'emissione di resine poliesteri in polvere dai camini C1 e C2 può essere valutata in circa 40 g/h;

- per la produzione di resine al solvente, idrosolubili e in polvere, vengono utilizzati 12 reattori, di varia dimensione;

- le resine alchidiche in soluzione vengono preparate utilizzando una linea di produzione composta da un reattore (munito di agitatore, iniettore di gas inerte colonna di distillazione e riscaldato con olio diatermico fino a 200-250 °C), nel quale viene realizzata la reazione di policondensazione, e da un dissolutore nel quale la resina viene trasferita per essere sciolta nell'apposito solvente;

- le materie prime sono fatte reagire nel reattore in atmosfera di gas inerte e la reazione comporta la produzione di acqua che, separata in continuo nel separatore fiorentino, viene



domanda di autorizzazione ai sensi dell'art.12 del medesimo D.P.R.;

- la documentazione si compone dei seguenti atti:

- 1) Domanda di autorizzazione ex art. 12, D.P.R. 203/88
- 2) Domanda di autorizzazione ex art. 15, D.P.R. 203/88
- 3) n. 2 Relazioni tecniche
- 4) n. 35 Moduli A
- 5) n. 2 Planimetrie
- 6) Perizia del Prof. Meloni
- 7) Parere del Sindaco del Comune di Romano d'Ezzelino

CONSIDERATO CHE:

- La ditta opera nel settore produzione vernici;
- al suo interno si possono individuare tutta una serie di produzioni che si possono così riassumere:
 - a) dispersioni acquose note sotto il nome di Mowilith
 - b) macinazione resine
 - c) resine in solvente (alchiliche, acriliche e melamminiche)
 - d) resine idrosolubili
 - e) resine in polvere
 - f) stoccaggio e movimentazione materie prime per il reparto resine;
- gli emulsionanti-colloidi protettori vengono dispersi in acqua in appositi solutori muniti di agitatore e riscaldati mediante serpentino esterno con acqua a 90 C.
- tale soluzione viene pompata in reattore ed ad essa, mediante pompa dosatrice, viene aggiunta la miscela di monomeri e la quantità prevista di catalizzatore.
- la reazione, esotermica, avviene a pressione atmosferica e senza produzione di sottoprodotti volatili;

- completata la reazione, il contenuto del reattore viene raffreddato e scaricato nel dissolutore e da qui la resina a seguito filtrazione viene inviata nel serbatoio di stoccaggio;
- tutte le potenziali emissioni di queste linee vengono raccolte da un sistema di collettori e inviate alla combustione ad eccezione dei vapori generatisi all'apertura dei filtri e allo scarico della resina fusa dai reattori C5, C6 e C7, vapori che vengono espulsi attraverso il camino D4;
- il processo di produzione delle resine poliesteri solide è relativamente complesso e si compie in varie fasi;
- la reazione condotta in atmosfera di azoto è endotermica;
- il fluido di riscaldamento è a 300 °C e viene fatto circolare esternamente ai reattori;
- le varie materie prime liquide sono prelevate direttamente dai serbatoi di stoccaggio per mezzo pompa, quelle solide (principalmente acido tereftalico) tramite trasporto pneumatico;
- la miscela è gradualmente riscaldata fino al massimo di 240 °C;
- durante tutto il tempo di reazione si distilla acqua di reazione che è inviata all'impianto di trattamento biologico;
- adatte colonne a piatti consentono di ottenere la separazione tra i glicoli e l'acqua;
- conclusa la reazione di policondensazione si attua la fase di vuoto, si raffredda fino a 180 °C e si scarica il prodotto al nastro di raffreddamento;
- il raffreddamento è assicurato da acqua;
- le cappe di aspirazione, poste sopra i nastri di raffreddamento a servizio dei reattori C8 e C9, e i boccaporti dei reattori C8 - C12 scaricano in atmosfera attraverso il camino D5;
- le cappe di aspirazione, poste sopra i nastri di raffreddamento a servizio dei reattori C10, C11 e C12 scaricano in atmosfera attraverso il camino D6;
- il film di resina solidificato viene spezzato da un granulatore e il prodotto trasportato pneumaticamente, in atmosfera di azoto, in silos di stoccaggio, passando attraverso un mulino;
- i silos di stoccaggio sono dotati di filtri a maniche che hanno lo scopo di impedire che la polvere arrivi al compressore;



- le polveri formatesi durante la fase di scagliettatura e di pulizia filtri a maniche dei silos vengono captate da un opportuno filtro a maniche;
- in uscita dal camino D7 sono denunciati in uscita circa 12 g/h di resine poliesteri in polvere;
- a servizio delle attività che riguardano lo stoccaggio e la movimentazione delle materie prime per il reparto resine vi sono i camini E1 (denunciati in uscita 35 g/h di acido tereftalico), E2 (quantitativi non noti di xiloli e solventi vari che, tuttavia, una valutazione basata sulla tensione di vapore permette di ritenere non significativi) ed E3 (quantitativi non noti ma ipotizzabili contenuti di acido acrilico);
- la dispersione della calce in polvere, usata nell'ambito dell'impianto di depurazione per il condizionamento dei fanghi, viene eseguita versando la calce da sacchi nel dispersore;
- un sistema di aspirazione capta le eventuali polveri che sono scaricate in atmosfera attraverso il camino G1;
- a servizio delle operazioni di pesatura e saldatura dei sacchi della resina in polvere vi è un sistema di aspirazione, dotato di filtro a maniche, che causa l'espulsione in atmosfera, attraverso il camino H1, di 10 g/h di resine poliestere in polvere;
Eliminato - sprstato L3
- le utilities dello stabilimento consistono nella produzione di vapore, riscaldamento olio diatermico, produzione di aria compressa, distribuzione di acque di raffreddamento, distribuzione di F.E.M. di emergenza, distribuzione di azoto;
- il generatore di vapore (funzionante a metano) a fascio tubiero da 6000000 di kcal/h, per la produzione di vapore a 12 bar, è utilizzato quando la domanda di energia da parte del forno dell'olio diatermico è superiore alla capacità di energia fornita;
- i prodotti di combustione fuoriescono dal camino F1;
- tutte le fasi del processo di trattamento delle acque reflue che possono presentare sviluppo di emanazioni odorigene ad es. vasca di equalizzazione, stoccaggio fanghi, locale del filtro pressa dei fanghi sono sottoposte a continua aspirazione onde evitare il più possibile la dispersione nell'ambiente circostante e l'aria aspirata viene inviata alla combustione nel forno per riscaldamento olio diatermico;
- al forno di riscaldamento dell'olio diatermico (6000000 di kcal/h), funzionante a metano, utilizzato anche per produrre in uno scambiatore il vapore utilizzato per le normali esigenze dello stabilimento, sono avviate, ad integrazione dell'aria in alimentazione della combustione, le emissioni provenienti dai reparti di produzione e contenenti gli inquinanti



presenti nei vari cicli produttivi;

- il collettore è mantenuto sempre in aspirazione e in ogni braccio del collettore è previsto un ingresso dosato di aria onde evitare che la depressione esercitata nel collettore dai ventilatori determini dagli apparecchi una continua aspirazione di vapori di solventi/monomeri;

- il sistema di collettore degli sfiati è corredato da 3 camini due dei quali, D8 e D9, entrano in funzione quando nello stream d'aria avviata al combustore si ha una concentrazione di inquinanti superiore a 10000 mg/mc (nello stesso tempo si interrompe il flusso al combustore stesso);

elemento spostato sul Carbon attivo
- il terzo camino, F7, è usato dal combustore per aspirare l'aria eccedente a quella inviata dal sistema del collettore quando la richiesta di energia è tale da superare il volume di aria normalmente inviato (ca. 2300 mc/h);

- dal camino F2, a servizio del forno, oltre ai prodotti di combustione, vengono denunciati essere emessi 0.052 kg/h di xileni, 0.005 kg/h di vinil acetato, 0.061 kg/h di etilglicole, tracce di acetone, butilacrilato, butil acetato e isobutanolo, per un totale massimo di sostanze organiche varie, eccettuato il contributo del metano incombusto, inferiore a 0.305 kg/h;

- la richiesta di autorizzazione, formulata dalla Ditta per l'ampliamento produttivo, interessa la produzione, realizzata in reattori, di resine poliestere ottenute per policondensazione, in assenza di solventi;

- queste resine, scaricate allo stato fuso, vengono raffreddate su un nastro di raffreddamento mediante acqua, trasferite in silos per lo stoccaggio provvisorio ed infine insaccate e pallettizzate;

- gli sfiati aeriformi (principalmente glicoli) derivanti dal processo di policondensazione sono avviati, attraverso adatti collettori, alla combustione nell'esistente forno di riscaldamento olio diatermico;

- alla fine della reazione di policondensazione viene effettuato il vuoto nei reattori e mentre l'acqua delle pompe ad anello liquido viene inviata direttamente all'impianto biologico, l'emissione di aeriformi viene convogliata all'impianto di combustione;

- la quantità d'aria con inquinanti derivanti dagli impianti esistenti in esercizio ed attualmente inviata alla combustione è mediamente di 2300 m³/h, quella derivante dal nuovo impianto ca. 300 m³/h, quella di alimentazione del forno di combustione come massimo 9000 m³/h;

- la quantità d'aria con inquinanti da inviare alla combustione è ampiamente inferiore alla necessità d'aria per il



mantenimento della combustione stessa e il forno di riscaldamento olio diatermico è perfettamente in grado di trattare gli sfiati aeriformi provenienti dal nuovo impianto;

- il caricamento dell'acido tereftalico avviene in circuito chiuso (in atmosfera di azoto) mentre le altre materie prime sono caricate direttamente nei silos da sacchi o sacconi;

- queste fasi manuali vengono attuate con un impianto di aspirazione in moto convogliando il tutto ad un filtro a maniche e quindi scaricando in atmosfera, tramite il camino L1, un quantitativo di polveri stimato pari a 13 g/h (7 g/die ca. di polveri);

- durante lo scarico della resina finita e l'ispezione visiva dei reattori la zona interessata viene sottoposta ad aspirazione e l'aria viene espulsa dal camino L2;

- la resina poliestere in nastro dopo raffreddamento su nastro vien frantumata in uno scagliettatore a sistema chiuso;

- l'intera zona viene tenuta sotto aspirazione e l'aria aspirata, previa filtrazione in un filtro a maniche, viene espulsa dal camino L3 (13 g/h di polveri);

- il riscaldamento del fluido diatermico è fatto in un forno di potenzialità pari a 3000000 di kcal/h e che utilizza come combustibile metano;

Tutto ciò premesso e considerato la Commissione Tecnica Regionale - Sezione Ambiente, con n. 15 voti favorevoli dei presenti aventi diritto al voto e con il voto consuetudinario favorevole del Comune

ESPRIME PARERE

favorevole all'autorizzazione al proseguimento dell'attività da parte della Ditta Hoechst Sara S.p.A. di Romano d'Ezzelino.

L'emissioni dai vari camini dello stabilimento non dovranno essere superiori a:

Camino	Inquinante	Concentraz. (mg/Nm ³)	Carico orario (g/h)	Carico giorn. (g/die)
C1	resine in polv.	10	20	160
C2	resine in polv.	10	20	160
D1	ac. tereftalico o ac. adipico	10	80	160
D2	ac. tereftalico o ac. adipico	10	80	160



D7	resine in polv.	10	12	60
E1	ac. tereftalico	10	35	70
F1	NOx	200	800	19200
F2	Sost. organiche	61	500	12000
H1	resine in polv.	10	10	160

Per i camini A1, A2, A3, A4, A5 ed A6, a servizio del laboratorio di analisi non si ritiene di dover formulare dei limiti alle emissioni.

Per i camini B1 e B2, in funzione, per 30 min. al giorno, durante le operazioni di pulizia dei reattori e dei serbatoi per la messa a tipo non si ritiene di dover formulare dei limiti alle emissioni.

Per i camini D3 (reparto analisi), D4 (scarico resina fusa), D5 e D6 (cappe su nastri di raffreddamento) non si ritiene di dover formulare dei limiti alle emissioni.

Per i camini D8 e D9, a servizio di un impianto di emergenza, non si ritiene di dover formulare dei limiti alle emissioni; l'Azienda è comunque tenuta a fornire mensilmente alla Regione del Veneto il resoconto delle emissioni che non sono state inviate alla combustione e ad operare affinché il ricorso all'impianto di emergenza sia quanto più possibile limitato.

Per i camini E2 ed E3 (movimentazione materie prime) non si ritiene di dover formulare dei limiti.

Per i camini F3, F4, F5 ed F6 (gruppo elettrogeno in emergenza) non si ritiene di dover formulare dei limiti.

Per il camino G1 (dispersione della calce) non si ritiene di dover formulare dei limiti.

L'azienda è altresì tenuta a presentare nei tempi più ristretti un progetto per la ricopertura delle vasche di trattamento liquami al fine di impedire il diffondersi di eventuali odori e meglio regolare l'apporto d'aria al forno.

L'azienda è tenuta a compiere una verifica bimestrale delle emissioni del camino F2 e a tenerne opportuno registro.

Questa Commissione si riserva di poter modificare i limiti e le prescrizioni formulate in funzione dell'uscita delle linee guida e dei limiti alle emissioni previsti dall'art. 3 del D.P.R. 24.5.88, n. 203 e dell'evolversi della situazione ambientale.

Questa Commissione esprime inoltre parere favorevole al progettato ampliamento dello stabilimento Hoechst Sara per quanto concerne la produzione di resine poliestere in quanto l'incremento quantitativo all'inquinamento è da ritenersi

contenuto.

L' emissioni di inquinanti dai nuovi camini dello stabilimento non dovranno essere superiori a:

Camino	Inquinante	Concentraz. (mg/Nm ³)	Carico orario (g/h)	Carico giorn. (g/die)
L1	polveri	10	14	7
L3	polveri	10	14	224
L4	NOx	200	800	

Per il camino L2 non si ritiene di dover formulare dei limiti.

L'azienda è tenuta a rispettare quanto previsto dall' art. 8 del D.P.R. 24.5.88, n.203.

Il termine per la messa a regime dell'impianto è previsto essere di un mese dalla messa in marcia dell'impianto.

Vanno vistati n. 40 elaborati.

MISSSE

IL SEGRETARIO

F.to Venettoni
F.to Scantamburlo

IL PRESIDENTE

F.to Ciment
F.to Posocco

COMMISSIONE TECNICA REGIONALE

Per estratto conforme all'originale
consta di n. 10 fogli

Venezia, li 25.9.1989

IL SEGRETARIO

Stefano Scantamburlo





Regione del Veneto

GIUNTA REGIONALE

OGGETTO: D.P.R. 24.5.1988, n. 203 - art. 15.
Ditta HOECHST SARA S.p.A.
Comune di ROMANO D'EZZELINO (VI)
Autorizzazione per ampliamento impianto di produzione vernici

**L'ASSISTENTE ALLA SEGRETERIA REGIONALE PER IL TERRITORIO
AREA DELL'ECOLOGIA E TUTELA DELL'AMBIENTE**

VISTA la domanda presentata il 23.3.1989 dalla ditta HOECHST SARA S.p.A. intesa ad ottenere l'autorizzazione di cui all'art. 15 del D.P.R. 24.5.1988, n. 203 per la modifica dell'impianto di produzione vernici sito in comune di ROMANO D'EZZELINO (VI).

ATTESO che la domanda è corredata dal progetto previsto dall'art. 6 del D.P.R. n. 203/88;

VISTO il parere del Sindaco del Comune di ROMANO D'EZZELINO (VI) contenuto nella nota n. 6621 del 19.6.1989;

VISTO e fatto proprio il voto n. 566 del 20.6.1989 con il quale la Commissione Tecnica Regionale - Sezione Ambiente, esaminati gli elaborati progettuali, ha espresso parere favorevole alla concessione dell'autorizzazione, subordinatamente alla osservanza di alcune prescrizioni;

RITENUTO pertanto di poter accogliere la domanda della ditta sopra indicata;

VISTO il D.P.R. 24 maggio 1988, n. 203;

VISTA la L.R. 16 aprile 1985, n. 33;

VISTA la deliberazione della Giunta Regionale n. 3278 del 6 giugno 1989 contenente delega alla emanazione di atti;

D E C R E T A

- 1 - la ditta HOECHST SARA S.p.A. è autorizzata a realizzare l'ampliamento dell'impianto in oggetto;
- 2 - l'autorizzazione di cui al punto 1) del presente provvedimento è subordinata alla osservanza delle prescrizioni contenute nel voto n. 566 espresso in data 20.6.1989 dalla C.T.R.A. che si allega quale parte integrante della presente deliberazione, nonchè all'acquisizione dell'autorizzazione definitiva per la parte esistente;
- 3 - la presente autorizzazione va pubblicata sul B.U.R. della Regione Veneto.

Venezia li, **24 OTT. 1989**

Borrelli
Borrelli

REGIONE DEL VENETO
Commissione Regionale Regionale
Sezione Ambiente - C.T.P.R.
(L.R. 16485, n. 33)

Parere n. 566 Data 20.6.1989

Il Segretario

P. Stefani

OMISSIS

P A R E R E

OGGETTO: DITTA HOECHST SARA (Produzione vernici) in COMUNE di ROMANO D'EZZELINO - U.L.S.S. n. 5.
Domanda di autorizzazione ex art. 12 D.P.R. n. 203/88
Domanda di autorizzazione ex art. 15 D.P.R. n. 203/88

PREMESSO CHE:

- l'art. 12 del D.P.R. 24.5.1988, n. 203 rende obbligatoria, nel caso di impianti esistenti alla data del 1.7.1988, la presentazione alla Regione entro il 30.6.1989 della domanda di autorizzazione per le emissioni in atmosfera;

- l'art. 13 del medesimo D.P.R. attribuisce alla Regione la competenza al rilascio dell'autorizzazione provvisoria, con prescrizioni sui modi e tempi di adeguamento delle emissioni;

- l'art. 15 del D.P.R. 24.5.1988, n. 203 sottopone a preventiva autorizzazione da parte della Regione la modifica sostanziale dell'impianto che comporti variazioni qualitative e/o quantitative delle emissioni inquinanti e il trasferimento dell'impianto in altra località;

- l'art. 11 della L.R. 16.4.1985, n. 33 individua nella Commissione Tecnica Regionale - Sezione Ambiente l'organo di consulenza tecnico-amministrativa della Regione per tutte le questioni riguardanti la tutela dell'ambiente;

- la ditta HOECHST SARA S.p.A di ROMANO D'EZZELINO ha presentato in data 23.3.89 domanda di autorizzazione ai sensi dell'art. 15 del D.P.R. 24.5.1988, n. 203 e in data 3.5.89



domanda di autorizzazione ai sensi dell'art.12 del medesimo D.P.R.;

- la documentazione si compone dei seguenti atti:

- 1) Domanda di autorizzazione ex art. 12, D.P.R. 203/88
- 2) Domanda di autorizzazione ex art. 15, D.P.R. 203/88
- 3) n. 2 Relazioni tecniche
- 4) n. 35 Moduli A
- 5) n. 2 Planimetrie
- 6) Perizia del Prof. Meloni
- 7) Parere del Sindaco del Comune di Romano d'Ezzelino

CONSIDERATO CHE:

- La ditta opera nel settore produzione vernici;
- al suo interno si possono individuare tutta una serie di produzioni che si possono così riassumere:
 - a) dispersioni acquose note sotto il nome di Mowilith
 - b) macinazione resine
 - c) resine in solvente (alchiliche, acriliche e melamminiche)
 - d) resine idrosolubili
 - e) resine in polvere
 - f) stoccaggio e movimentazione materie prime per il reparto resine;
- gli emulsionanti-colloidi protettori vengono dispersi in acqua in appositi solutori muniti di agitatore e riscaldati mediante serpentino esterno con acqua a 90 C.
- tale soluzione viene pompata in reattore ed ad essa, mediante pompa dosatrice, viene aggiunta la miscela di monomeri e la quantità prevista di catalizzatore.
- la reazione, esotermica, avviene a pressione atmosferica e senza produzione di sottoprodotti volatili;



- completata la reazione il prodotto viene raffreddato e trasferito nei serbatoi mettendo sotto pressione i reattori con aria compressa (2 bar);

- durante i travasi il prodotto subisce delle filtrazioni;

- sebbene la reazione di polimerizzazione non preveda emissione di sostanze volatili perchè i monomeri che distillano sono condensati e riciclati, l'espansione di volumi dovuta al riscaldamento e lo sfiato della sovrappressione comportano delle emissioni che contengono vapori di monomero/i-acetato di vinile;

- queste emissioni vengono avviate al collettore di convogliamento degli sfiati alla combustione;

- analoga procedura viene seguita durante il trasferimento dei prodotti, dopo la polimerizzazione, ai dissolutori e da questi agli stoccaggi;

- nell'operazione di pulizia dei reattori e dei serbatoi per la messa a tipo (mediante lancia ad acqua ad alta pressione), l'operatore, quando apre il boccaporto, mette in funzione un aspiratore che convoglia l'emissione rispettivamente ai camini B1 e B2;

- la Produzione Macinazione Resine, costituita da mulini, è stata in gran parte sostituita da un'altra condotta in modo più razionale, tuttavia in parte è ancora attiva per cui sono in funzione i relativi camini che interessano soprattutto la zona di macinazione e la zona di insaccamento delle resine in polvere;

- dei ventilatori pongono le zone interessate in aspirazione ed emettono l'aria, previo passaggio in filtri a maniche, tramite i camini C1 e C2;

- l'emissione di resine poliestere in polvere dai camini C1 e C2 può essere valutata in circa 40 g/h;

- per la produzione di resine al solvente, idrosolubili e in polvere, vengono utilizzati 12 reattori, di varia dimensione;

- le resine alchidiche in soluzione vengono preparate utilizzando una linea di produzione composta da un reattore (munito di agitatore, iniettore di gas inerte colonna di distillazione e riscaldato con olio diatermico fino a 200-250 °C), nel quale viene realizzata la reazione di policondensazione, e da un dissolutore nel quale la resina viene trasferita per essere sciolta nell'apposito solvente;

- le materie prime sono fatte reagire nel reattore in atmosfera di gas inerte e la reazione comporta la produzione di acqua che, separata in continuo nel separatore fiorentino, viene



raccolta in barilotti e avviata all'impianto di trattamento biologico;

- la resina viene poi raffreddata, scaricata lentamente nell'apposito diluitor contenente parte del solvente richiesto;

- il prodotto viene infine portato alle caratteristiche richieste e quindi avviato ai serbatoi di stoccaggio;

- le resine acriliche in soluzione sono prodotte utilizzando il solo reattore;

- la tecnica di produzione prevede la polimerizzazione di monomeri insaturi attivata da iniziatori radicalici;

- la reazione radicalica è esotermica e viene condotta a circa 150 °C;

- nella fase di carico delle materie prime solide le varie tramogge sono tenute in aspirazione e l'aria è espulsa dai camini D1/D2;

- dai camini D1 e D2 vengono scaricate polveri di acido tereftalico o acido adipico per complessivi 160 g/h;

- la Linea di Produzione Resine Melamminiche in soluzione utilizza solo il reattore (il dissolutore è usato solo per miscelare più cariche fra loro);

- le materie prime liquide e solide vengono caricate in reattore (a 100-110 °C);

- durante la condensazione si ha la formazione di acqua, separata in continuo per mezzo del fiorentino, raccolta nell'apposito contenitore e di qui inviata all'impianto di trattamento biologico;

- il prodotto viene raffreddato a 80 °C e poi mediante pompa da vuoto viene strippato parte del solvente di reazione;

- durante questa fase l'acqua dell'anello liquido di tenuta delle pompe da vuoto (con circa 70 kg di solvente) viene inviata all'impianto di depurazione biologica;

- dal dissolutore, in seguito a filtrazione, il prodotto finito viene inviato ai serbatoi di stoccaggio;

- la linea di Produzione Resine Idrosolubili sfrutta reazioni di addizione che sono di varia natura e normalmente esotermiche;

- le materie prime vengono caricate nel reattore sotto agitazione e in atmosfera di gas inerte, portate a 45-50 °C (temperatura di innescamento della reazione);

- si raggiungono alla fine temperature di 120-130 °C;



- completata la reazione, il contenuto del reattore viene raffreddato e scaricato nel dissolutore e da qui la resina a seguito filtrazione viene inviata nel serbatoio di stoccaggio;

- tutte le potenziali emissioni di queste linee vengono raccolte da un sistema di collettori e inviate alla combustione ad eccezione dei vapori generatisi all'apertura dei filtri e allo scarico della resina fusa dai reattori C5, C6 e C7, vapori che vengono espulsi attraverso il camino D4;

- il processo di produzione delle resine poliesteri solide è relativamente complesso e si compie in varie fasi;

- la reazione condotta in atmosfera di azoto è endotermica;

- il fluido di riscaldamento è a 300 °C e viene fatto circolare esternamente ai reattori;

- le varie materie prime liquide sono prelevate direttamente dai serbatoi di stoccaggio per mezzo pompa, quelle solide (principalmente acido tereftalico) tramite trasporto pneumatico;

- la miscela è gradualmente riscaldata fino al massimo di 240 °C;

- durante tutto il tempo di reazione si distilla acqua di reazione che è inviata all'impianto di trattamento biologico;

- adatte colonne a piatti consentono di ottenere la separazione tra i glicoli e l'acqua;

- conclusa la reazione di policondensazione si attua la fase di vuoto, si raffredda fino a 180 °C e si scarica il prodotto al nastro di raffreddamento;

- il raffreddamento è assicurato da acqua;

- le cappe di aspirazione, poste sopra i nastri di raffreddamento a servizio dei reattori C8 e C9, e i boccaporti dei reattori C8 - C12 scaricano in atmosfera attraverso il camino D5;

- le cappe di aspirazione, poste sopra i nastri di raffreddamento a servizio dei reattori C10, C11 e C12 scaricano in atmosfera attraverso il camino D6;

- il film di resina solidificato viene spezzato da un granulatore e il prodotto trasportato pneumaticamente, in atmosfera di azoto, in silos di stoccaggio, passando attraverso un mulino;

- i silos di stoccaggio sono dotati di filtri a maniche che hanno lo scopo di impedire che la polvere arrivi al compressore;



- le polveri formatesi durante la fase di scagliettatura e di pulizia filtri a maniche dei silos vengono captate da un opportuno filtro a maniche;

- in uscita dal camino D7 sono denunciati in uscita circa 12 g/h di resine poliesteri in polvere;

- a servizio delle attività che riguardano lo stoccaggio e la movimentazione delle materie prime per il reparto resine vi sono i camini E1 (denunciati in uscita 35 g/h di acido tereftalico), E2 (quantitativi non noti di xiloli e solventi vari che, tuttavia, una valutazione basata sulla tensione di vapore permette di ritenere non significativi) ed E3 (quantitativi non noti ma ipotizzabili contenuti di acido acrilico);

- la dispersione della calce in polvere, usata nell'ambito dell'impianto di depurazione per il condizionamento dei fanghi, viene eseguita versando la calce da sacchi nel dispersore;

- un sistema di aspirazione capta le eventuali polveri che sono scaricate in atmosfera attraverso il camino G1; G2

- a servizio delle operazioni di pesatura e saldatura dei sacchi della resina in polvere vi è un sistema di aspirazione, dotato di filtro a maniche, che causa l'espulsione in atmosfera, attraverso il camino H1, di 10 g/h di resine poliestere in polvere;

- le utilities dello stabilimento consistono nella produzione di vapore, riscaldamento olio diatermico, produzione di aria compressa, distribuzione di acque di raffreddamento, distribuzione di F.E.M. di emergenza, distribuzione di azoto;

- il generatore di vapore (funzionante a metano) a fascio tubiero da 6000000 di kcal/h, per la produzione di vapore a 12 bar, è utilizzato quando la domanda di energia da parte del forno dell'olio diatermico è superiore alla capacità di energia fornita;

- i prodotti di combustione fuoriescono dal camino F1;

- tutte le fasi del processo di trattamento delle acque reflue che possono presentare sviluppo di emanazioni odorigene ad es. vasca di equalizzazione, stoccaggio fanghi, locale del filtro pressa dei fanghi sono sottoposte a continua aspirazione onde evitare il più possibile la dispersione nell'ambiente circostante e l'aria aspirata viene inviata alla combustione nel forno per riscaldamento olio diatermico;

- al forno di riscaldamento dell'olio diatermico (6000000 di kcal/h), funzionante a metano, utilizzato anche per produrre in uno scambiatore il vapore utilizzato per le normali esigenze dello stabilimento, sono avviate, ad integrazione dell'aria in alimentazione della combustione, le emissioni provenienti dai reparti di produzione e contenenti gli inquinanti



presenti nei vari cicli produttivi;

- il collettore è mantenuto sempre in aspirazione e in ogni braccio del collettore è previsto un ingresso dosato di aria onde evitare che la depressione esercitata nel collettore dai ventilatori determini dagli apparecchi una continua aspirazione di vapori di solventi/monomeri;

- il sistema di collettore degli sfiati è corredato da 3 camini due dei quali, D8 e D9, entrano in funzione quando nello stream d'aria avviata al combustore si ha una concentrazione di inquinanti superiore a 10000 mg/mc (nello stesso tempo si interrompe il flusso al combustore stesso);

- il terzo camino, F7, è usato dal combustore per aspirare l'aria eccedente a quella inviata dal sistema del collettore quando la richiesta di energia è tale da superare il volume di aria normalmente inviato (ca. 2300 mc/h);

- dal camino F2, a servizio del forno, oltre ai prodotti di combustione, vengono denunciati essere emessi 0.052 kg/h di xileni, 0.005 kg/h di vinil acetato, 0.061 kg/h di etilglicole, tracce di acetone, butilacrilato, butil acetato e isobutanolo, per un totale massimo di sostanze organiche varie, eccettuato il contributo del metano incombusto, inferiore a 0.305 kg/h;

- la richiesta di autorizzazione, formulata dalla Ditta per l'ampliamento produttivo, interessa la produzione, realizzata in reattori, di resine poliestere ottenute per policondensazione, in assenza di solventi;

- queste resine, scaricate allo stato fuso, vengono raffreddate su un nastro di raffreddamento mediante acqua, trasferite in silos per lo stoccaggio provvisorio ed infine insaccate e pallettizzate;

- gli sfiati aeriformi (principalmente glicoli) derivanti dal processo di policondensazione sono avviati, attraverso adatti collettori, alla combustione nell'esistente forno di riscaldamento olio diatermico;

- alla fine della reazione di policondensazione viene effettuato il vuoto nei reattori e mentre l'acqua delle pompe ad anello liquido viene inviata direttamente all'impianto biologico, l'emissione di aeriformi viene convogliata all'impianto di combustione;

- la quantità d'aria con inquinanti derivanti dagli impianti esistenti in esercizio ed attualmente inviata alla combustione è mediamente di 2300 m³/h, quella derivante dal nuovo impianto ca. 300 m³/h, quella di alimentazione del forno di combustione come massimo 9000 m³/h;

- la quantità d'aria con inquinanti da inviare alla combustione è ampiamente inferiore alla necessità d'aria per il



mantenimento della combustione stessa e il forno di riscaldamento olio diatermico è perfettamente in grado di trattare gli sfiati aeriformi provenienti dal nuovo impianto;

- il caricamento dell'acido tereftalico avviene in circuito chiuso (in atmosfera di azoto) mentre le altre materie prime sono caricate direttamente nei silos da sacchi o sacconi;

- queste fasi manuali vengono attuate con un impianto di aspirazione in moto convogliando il tutto ad un filtro a maniche e quindi scaricando in atmosfera, tramite il camino L1, un quantitativo di polveri stimato pari a 13 g/h (7 g/die ca. di polveri);

- durante lo scarico della resina finita e l'ispezione visiva dei reattori la zona interessata viene sottoposta ad aspirazione e l'aria viene espulsa dal camino L2;

- la resina poliestere in nastro dopo raffreddamento su nastro vien frantumata in uno scagliettatore a sistema chiuso;

- l'intera zona viene tenuta sotto aspirazione e l'aria aspirata, previa filtrazione in un filtro a maniche, viene espulsa dal camino L3 (13 g/h di polveri);

- il riscaldamento del fluido diatermico è fatto in un forno di potenzialità pari a 3000000 di kcal/h e che utilizza come combustibile metano;

Tutto ciò premesso e considerato la Commissione Tecnica Regionale - Sezione Ambiente, con n. 15 voti favorevoli dei presenti aventi diritto al voto e con il voto consuetudinario favorevole del Comune

ESPRIME PARERE

favorevole all'autorizzazione al proseguimento dell'attività da parte della Ditta Hoechst Sara S.p.A. di Romano d'Ezzelino.

L'emissioni dai vari camini dello stabilimento non dovranno essere superiori a:

Camino	Inquinante	Concentraz. (mg/Nm ³)	Carico orario (g/h)	Carico giorn. (g/die)
C1	resine in polv.	10	20	160
C2	resine in polv.	10	20	160
D1	ac. tereftalico o ac. adipico	10	80	160
D2	ac. tereftalico o ac. adipico	10	80	160

D7	resine in polv.	10	12	60
E1	ac. tereftalico	10	35	70
F1	NOx	200	800	19200
F2	Sost. organiche	61	500	12000
H1	resine in polv.	10	10	160

Per i camini A1, A2, A3, A4, A5 ed A6, a servizio del laboratorio di analisi non si ritiene di dover formulare dei limiti alle emissioni.

Per i camini B1 e B2, in funzione, per 30 min. al giorno, durante le operazioni di pulizia dei reattori e dei serbatoi per la messa a tipo non si ritiene di dover formulare dei limiti alle emissioni.

Per i camini D3 (reparto analisi), D4 (scarico resina fusa), D5 e D6 (cappe su nastri di raffreddamento) non si ritiene di dover formulare dei limiti alle emissioni.

Per i camini D8 e D9, a servizio di un impianto di emergenza, non si ritiene di dover formulare dei limiti alle emissioni; l'Azienda è comunque tenuta a fornire mensilmente alla Regione del Veneto il resoconto delle emissioni che non sono state inviate alla combustione e ad operare affinché il ricorso all'impianto di emergenza sia quanto più possibile limitato.

Per i camini E2 ed E3 (movimentazione materie prime) non si ritiene di dover formulare dei limiti.

Per i camini F3, F4, F5 ed F6 (gruppo elettrogeno in emergenza) non si ritiene di dover formulare dei limiti.

Per il camino G1^{G2} (dispersione della calce) non si ritiene di dover formulare dei limiti.

L'azienda è altresì tenuta a presentare nei tempi più ristretti un progetto per la ricopertura delle vasche di trattamento liquami al fine di impedire il diffondersi di eventuali odori e meglio regolare l'apporto d'aria al forno.

L'azienda è tenuta a compiere una verifica bimestrale delle emissioni del camino F2 e a tenerne opportuno registro.

Questa Commissione si riserva di poter modificare i limiti e le prescrizioni formulate in funzione dell'uscita delle linee guida e dei limiti alle emissioni previsti dall'art. 3 del D.P.R. 24.5.88, n. 203 e dell'evolversi della situazione ambientale.

Questa Commissione esprime inoltre parere favorevole al progettato ampliamento dello stabilimento Hoechst Sara per quanto concerne la produzione di resine poliestere in quanto l'incremento quantitativo all'inquinamento è da ritenersi

contenuto.

L' emissioni di inquinanti dai nuovi camini dello stabilimento non dovranno essere superiori a:

Camino	Inquinante	Concentraz. (mg/Nm ³)	Carico orario (g/h)	Carico giorn. (g/die)
L1	polveri	10	14	7
L3	polveri	10	14	224
L4	NOx	200	800	

Per il camino L2 non si ritiene di dover formulare dei limiti.

L'azienda è tenuta a rispettare quanto previsto dall' art. 8 del D.P.R. 24.5.88, n.203.

Il termine per la messa a regime dell'impianto è previsto essere di un mese dalla messa in marcia dell'impianto.

Vanno vistati n. 40 elaborati.

MISSIS

IL SEGRETARIO

F.to Venettoni

F.to Scantamburlo

IL PRESIDENTE

F.to Cimenta

F.to Posocco

COMMISSIONE TECNICA REGIONALE

Per estratto conforme all'originale

consta di n. 10 fogli

Venezia, li 25.9.1989

IL SEGRETARIO

Stefano Scantamburlo





Domic. fisc.: Contrà Gazzolle 1 36100 VICENZA
Partita IVA: 496080243 C.F. 00496080243

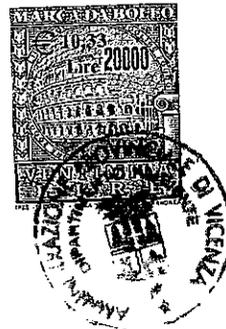
Contrà San Marco 30 36100 VICENZA Tel.n. 0444399225
E-mail: baldisseri.andrea@provincia.vicenza.it Fax n. 0444399220

DECRETO N. 1404 DEL

26 LUG. 2000

PROT.N. 41153/AMB

ORIGINALE



OGGETTO : D.P.R. 24.05.1988 n. 203 - ARTT. 12/15
DITTA : VIANOVA RESINS SPA
COMUNE DI : ROMANO D'EZZELINO - VIA BIANCHIN N.62

(RESPONSABILE DEL PROCEDIMENTO: ANDREA BALDISSERI TEL.N.0444/399225 - DIPARTIMENTO AMBIENTE - UFFICIO ARIA)

IL DIRIGENTE

VISTO L'ART.5 DELLA LEGGE REGIONALE 16.04.85 N.33, COME MODIFICATO DALLE LEGGI REGIONALI 23.04.90 N.28 E 30.03.95 N.15, CHE DELEGA ALLE PROVINCE LA COMPETENZA AD AUTORIZZARE AI SENSI DEL D.P.R. 203/88 LE EMISSIONI IN ATMOSFERA DEGLI IMPIANTI AD USO INDUSTRIALE E DI PUBBLICA UTILITA';

VISTO L'ART.3, PUNTO 2, LETT. A, DEL D.P.R. 203/88, IN BASE AL QUALE CON DECRETO DEL MINISTRO DELL'AMBIENTE DEVONO ESSERE FISSATI, TRA L'ALTRO, I VALORI MINIMI E MASSIMI DI EMISSIONE;

CONSIDERATO CHE FINORA IL MINISTRO DELL'AMBIENTE HA PROVVEDUTO AD INDIVIDUARE, CON D.M. 12.07.90 N.51, SOLTANTO I VALORI RELATIVI AGLI IMPIANTI ESISTENTI E CHE, CONSEGUENTEMENTE MANCA ANCORA UNA DISCIPLINA DEI LIMITI RELATIVAMENTE AI NUOVI IMPIANTI;

SENTITO PERALTRO, A TALE RIGUARDO, IL PARERE DELLA COMMISSIONE TECNICA PROVINCIALE PER L'AMBIENTE LA QUALE, NELLA SEDUTA DEL 11.07.96, HA RITENUTO CHE POSSANO ESSERE TEMPORANEAMENTE ADOTTATI I LIMITI MINIMI DI EMISSIONE GIA' PREVISTI PER GLI IMPIANTI ESISTENTI COL CITATO DECRETO MINISTERIALE, NEL QUADRO DI UNA VALUTAZIONE COMPLESSIVA RIFERITA ALLA MIGLIORE TECNOLOGIA DISPONIBILE E CON PARTICOLARI RESTRIZIONI PER SITUAZIONI AMBIENTALI COMPROMESSE E PER SOSTANZE INQUINANTI PERICOLOSE;

RITENUTO PERTANTO DI POTER PROCEDERE A RILASCIARE LE AUTORIZZAZIONI PREVISTE DALLA CITATA DELEGA IN VIA TRANSITORIA, FACENDO, PERALTRO, OBBLIGO ALLE DITTE DI ADEGUARSI AI VALORI SPECIFICI PER I NUOVI IMPIANTI NON APPENA STABILITI DAL DECRETO MINISTERIALE SOPRACITATO;

VISTA LA DOMANDA PRESENTATA IN DATA 27.09.99, CON SUCCESSIVE INTEGRAZIONI, DALLA DITTA VIANOVA RESINS SPA, VOLTA AD OTTENERE L'AUTORIZZAZIONE PER LA MODIFICA DELL'ATTIVITA' SVOLTA NELL'INSEDIAMENTO PRODUTTIVO SITO IN COMUNE DI ROMANO D'EZZELINO - VIA BIANCHIN N.62;

ATTESO CHE LA DOMANDA E' CORREDATA DALLA DOCUMENTAZIONE PREVISTA DAGLI ARTT.12/15 DEL D.P.R. 203/88;

VISTO IL PARERE FAVOREVOLE ESPRESSO DAL SINDACO DEL COMUNE DI ROMANO D'EZZELINO, AI SENSI DELL'ART.7, PUNTI 2 E 4 DEL DPR 203/88, CON NOTA N.15738 DEL 16.11.99;

VISTO E FATTO PROPRIO IL PARERE N.01/0400 ESPRESSO DALLA COMMISSIONE TECNICA PROVINCIALE PER L'AMBIENTE IN DATA 19.04.2000 E CHE COSTITUISCE PARTE INTEGRANTE DEL PRESENTE PROVVEDIMENTO;

RITENUTO PERTANTO DI POTER ACCOGLIERE LE DOMANDE IN OGGETTO;

VISTO L'ART.51, QUARTO COMMA, DELLA L. N°142/90, COME MODIFICATO DALL'ART.6 DELLA L. N°127/97;

VISTO IL DECRETO DEL PRESIDENTE DELLA PROVINCIA 29.01.1998, N°40, CHE HA ABILITATO I DIRIGENTI A ADOTTARE I PROVVEDIMENTI NELLE MATERIE DI COMPETENZA;

VISTO IL D.P.R. 24.05.1988 N. 203;

VISTO IL D.M. 12.07.1990;

VISTO IL D.P.R. 25.07.1991;

VISTA LA LEGGE REGIONALE 16.04.85 N. 33 "NORME PER LA TUTELA DELL'AMBIENTE", MODIFICATA DALLE LEGGI REGIONALI 23.04.90 N.28 E 30.03.95 N.15.

DECRETA

- 1) LA DITTA VIANOVA RESINS SPA E' AUTORIZZATA ALLA PROSECUZIONE DELL'ATTIVITA' ED IN VIA TRANSITORIA ALLA MODIFICA DELL'IMPIANTO IN COMUNE DI ROMANO D'EZZELINO - VIA BIANCHIN N.62, IN CONFORMITA' AL PROGETTO PRESENTATO IN DATA 27.09.99, CON SUCCESSIVE INTEGRAZIONI.
- 2) L'AUTORIZZAZIONE DI CUI AL PUNTO 1) E' SUBORDINATA ALL'OSSERVANZA DELLE PRESCRIZIONI CONTENUTE NEL PARERE DELLA COMMISSIONE TECNICA PROVINCIALE PER L'AMBIENTE CHE COSTITUISCE PARTE INTEGRANTE DEL PRESENTE PROVVEDIMENTO.
- 3) LA PRESENTE AUTORIZZAZIONE VALE UNICAMENTE PER QUANTO RICHIESTO ED INDICATO NELLE DOMANDE DI AUTORIZZAZIONE PRESENTATE.
- 4) NELLA FASE DI AVVIO DELL'IMPIANTO SI DOVRA' PROVVEDERE ALLA COMUNICAZIONE DI ATTIVAZIONE E AD EFFETTUARE LE ANALISI, SECONDO QUANTO PREVISTO DALL'ART.8 DEL DPR 203/88; LE STESSE DOVRANNO ESSERE REDATTE RIPORTANDO IL CONTENUTO INFORMATIVO TECNICO DELLO SCHEMA ALLEGATO AL PRESENTE PROVVEDIMENTO.
- 5) LA DITTA E' OBBLIGATA COMUNQUE AD ADEGUARSI AI LIMITI SPECIFICI PER I NUOVI IMPIANTI NON APPENA STABILITI DAL DECRETO MINISTERIALE DI CUI ALL'ART.3, PUNTO 2, LETT. A) DEL DPR 203/88;
- 5) QUANTO AUTORIZZATO E' RIFERITO UNICAMENTE ALLA NORMATIVA RELATIVA ALLE EMISSIONI GASSOSE E NON RIGUARDA LE VALUTAZIONI DI COMPATIBILITA' URBANISTICA O SANITARIA DI COMPETENZA DEL COMUNE E DELL'ULSS.
- 7) CON IL PRESENTE PROVVEDIMENTO VENGONO SOSTITUITI I PRECEDENTI DECRETI N.32 E N.33 DEL 04.10.89, RILASCIATI DALLA REGIONE VENETO.
- 3) CONTRO IL PRESENTE PROVVEDIMENTO E' AMMESSO RICORSO NELLE FORME PREVISTE DALLA NORMATIVA VIGENTE.

VICENZA,

IL DIRIGENTE DELL'AREA
AMBIENTE E TERRITORIO
(ING. MARIA PIA FERRETTI)



IL PRESENTE DECRETO VIENE TRASMESSO ALLA DITTA, AL SINDACO DEL COMUNE DI ROMANO D'EZZELINO ED AL DIPARTIMENTO PROVINCIALE DELL'ARPAV.

A 5341



COMMISSIONE TECNICA PROVINCIALE PER L'AMBIENTE
(LEGGE REGIONALE N.33/85, ART.14)

VIANOVA RESINS SPA DI ROMANO D'EZZELINO

PARERE N°01/0400

La Commissione Tecnica Provinciale per l'Ambiente riunitasi a seguito di regolare convocazione, presso la sede dell'Amministrazione Provinciale il giorno 19.04.2000 alle ore 9.00, sentita la relazione istruttoria del Dipartimento Ambiente, ritiene di determinare quanto segue.

PREMESSO CHE

- ai sensi degli artt. 6 e 15 del DPR 24.05.1988 n.203 sono sottoposte a preventiva autorizzazione le attività di nuova costituzione, le modifiche sostanziali dell'impianto che comportino variazioni qualitative e/o quantitative delle emissioni inquinanti ed il trasferimento degli impianti in altri siti;
- l'art. 15 della L.R. 16.04.1985 n.33 individua nella Commissione Tecnica Provinciale per l'Ambiente l'organo consultivo tecnico-amministrativo della Provincia per le questioni riguardanti la tutela dell'ambiente;
- la ditta Vianova Resins spa, con sede nel Comune di Romano d'Ezzelino, ha presentato la richiesta di autorizzazione per:
 - a) artt.12/15 - DPR 203/88. Esercizio di una attività esistente, con successive modifiche, in Comune di Romano d'Ezzelino, Via Bianchin n.62;
- la documentazione tecnica presentata è conforme a quanto previsto dal DPR 203/88;
- il Sindaco di Romano d'Ezzelino ha espresso parere favorevole.

CONSIDERATO CHE

il ciclo produttivo dell'azienda riguarda la sintesi di polimeri destinati alla produzione di vernici;

le fasi di lavorazione con emissioni in atmosfera, ed oggetto del presente parere, sono già state oggetto di una precedente autorizzazione rilasciata dalla Regione Veneto e le analisi di controllo hanno sempre attestato il rispetto dei limiti previsti dalla normativa vigente;

le modifiche intercorse dall'autorizzazione all'attività esistente riguardano, sostanzialmente, la cessazione della sintesi di polimeri in sistemi acquosi e l'installazione di un nuovo sistema di abbattimento delle sostanze organiche, e sono quindi classificabili come migliorative;

la produzione si snoda attraverso le fasi di: preparazione, caricamento e dosaggio delle materie prime, polimerizzazione, messa a tipo e scarico, per finire con il confezionamento. Lo stadio principale della produzione è rappresentato dalle reazioni di policondensazione e poliaddizione in reattori, prevalentemente sotto l'azione del calore e l'impiego di catalizzatori. I reparti adibiti alla produzione di resine sono due, di cui uno utilizzato sia per prodotti a solvente che per vernici in polvere ed uno ad esclusiva destinazione per resine per vernici in polvere;

le centrali termiche sono dotate di sistemi di blocco che non rendono necessaria l'installazione dei sistemi di controllo previsti dal DPCM 02.10.95;

le emissioni sono caratterizzate essenzialmente dalla presenza di polveri e di sostanze organiche, a seconda del reparto di provenienza, e vengono convogliate ad idonei sistemi di abbattimento a secco o termici; in particolare il progetto presentato prevede l'installazione di un nuovo sistema di combustione delle sostanze organiche, in sostituzione del precedente. Il combustore è dotato, tra l'altro di tre camere per il riscaldamento/scambio termico e di un sistema ausiliario con filtro a carboni attivi, e appare adeguatamente dimensionato, rispondente al criterio della miglior tecnologia disponibile e attrezzato con un sistema di rilevazione in continuo;

l'azienda è certificata secondo la norma UNI EN ISO 14001 e come tale, viste tra l'altro le procedure adottate, rientra in quanto previsto dal punto 27 del parere della C.T.P.A. n.01/0796

ESPRIME PARERE

favorevole ai progetti presentati dalla ditta Vianova Resins spa.

La ditta dovrà rispettare i limiti minimi previsti dal DM 12.07.90 ed assicurare la massima efficienza dei sistemi di abbattimento,

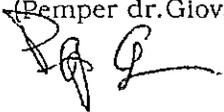
nonché le seguenti prescrizioni:

- a) rispettare le procedure di controllo operativo previste dal sistema di gestione ambientale predisposto ai fini della certificazione ISO 14001, comunicando eventuali variazioni che interessino il processo produttivo, il controllo delle emissioni e dei sistemi di abbattimento ed inserendo la Provincia nell'elenco della distribuzione controllata delle procedure.
- b) comunicare eventuali non conformità di natura tecnica che emergano nel corso delle visite di mantenimento effettuate dalla società certificatrice, sempre con attinenza al processo produttivo, al controllo delle emissioni e dei sistemi di abbattimento.
- c) documentare, alla scadenza prevista, l'eventuale rinnovo della certificazione ISO 14001 prevedendo una relazione aggiornata di sintesi sull'analisi ambientale e sul sistema di gestione ambientale.
- d) inviare una relazione sintetica annuale contenente le verifiche analitiche e manutentive effettuate previste dal piano di sorveglianza e misurazione, nonché eventuali modifiche migliorative eseguite sugli impianti.
- e) nel caso si verifichi un mancato rinnovo della certificazione, l'azienda, entro sessanta (60) giorni, dovrà inviare una nuova relazione tecnica, da concordarsi con gli uffici del Dipartimento Ambiente della Provincia, al fine di prescrivere un nuovo regime prescrittivo da adottarsi nell'esercizio dell'attività produttiva.

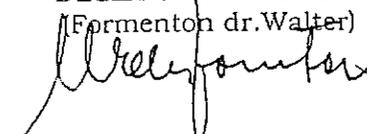
Le metodiche d'analisi devono essere conformi a quanto previsto del DM n.51 del 12.07.90.

Con ulteriore parere di questa Commissione potranno essere stabiliti nuovi limiti a seguito dell'emanazione da parte dello Stato di ulteriori decreti attuativi del DPR 203/88.

IL SEGRETARIO
DELLA COMMISSIONE
(Permp dr. Giovanni)



IL PRESIDENTE
DELLA COMMISSIONE
(Formenton dr. Walter)



PARERI

RESPONSABILE DEL PROCEDIMENTO
O ESTENSORE DEL DECRETO

Data: 25 Luglio 2000*

Alice Bellini

Visto di regolarità contabile e di copertura finanziaria

Data:

IL RAGIONIERE CAPO DIPARTIMENTO

Visto di conformità
 di non conformità

Data: 26 LUG. 2000

IL SEGRETARIO GENERALE

Luigi Lomolo

CERTIFICATO DI PUBBLICAZIONE

Certifico il sottoscritto Segretario generale che il presente decreto viene pubblicato
all'albo pretorio di questa Provincia per 15 giorni da 27 LUG. 2000 *clp*

Vicenza li 27 LUG. 2000

2625

IL SEGRETARIO GENERALE

IL FUNZIONARIO

Dr.ssa Nives Biason

AMMINISTRAZIONE PROVINCIALE DI VICENZA

DIPARTIMENTO AMBIENTE - U.O.C. ARIA

Domic. fisc.: Contrà Gazzolle 1 36100 VICENZA
Indirizzo : Contrà San Marco 30 36100 VICENZA

Partita IVA: 496080243
Tel. n. 0444399225

C.F.: 00496080243
Fax n. 0444399220

Prof. n. 55368\ECO\99

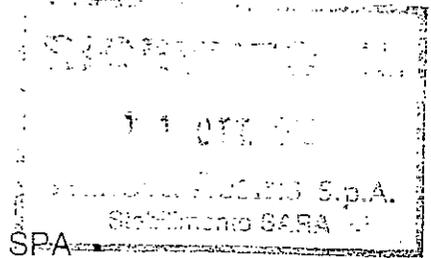
Vicenza, 05.10.1999

Oggetto: richiesta di autorizzazione ai sensi del DPR 203/88.
Pratica n.5341/aria (da citare in ogni richiesta).

φ p.c.: Dr. Altissimo

Spett.le ditta
VIANOVA RESINS SPA
VIA BIANCHIN N.62

36060 ROMANO D'EZZELINO



Con riferimento alla richiesta protocollata in data 27.09.99 per **MODIFICA** del proprio sito produttivo, si fa presente che è già stata avviata l'istruttoria.

Con l'occasione si allega un prospetto riassuntivo di parte della normativa in materia di emissioni, rilevando come siano previste severe sanzioni penali sia in caso di avvio degli impianti senza autorizzazione, sia in caso di omissione degli adempimenti da osservare all'atto della stessa.

Si rammenta inoltre dell'obbligo, qualora non si fosse già provveduto in merito, di inviare copia della domanda di autorizzazione anche al Sindaco del Comune competente per territorio.

Distinti saluti.

IL RESPONSABILE U.O.C. ARIA
(Andrea Baldisseri)

Andrea Baldisseri

Adempimenti ex artt. da 5 a 7 L.241/90
Struttura: Dipartimento Ambiente - Settore Aria
Responsabile del procedimento: Andrea Baldisseri
tel. 0444/399225 - fax 0444/399220
e-mail: baldan@provincia.vicenza.it