



**- Sezione A -
Informazioni Generali**

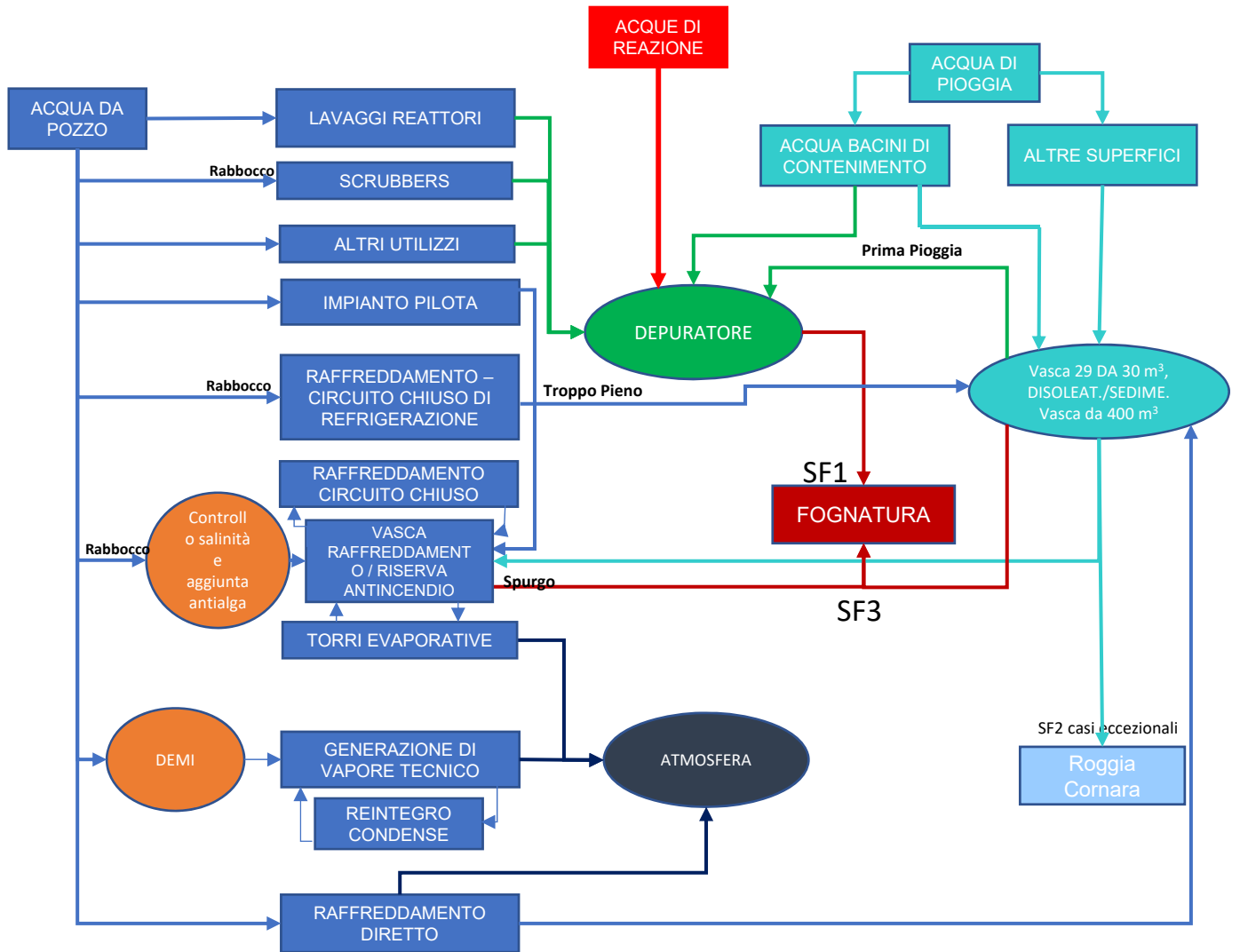
**- A25 -
SCHEMA A BLOCCHI**

Premessa

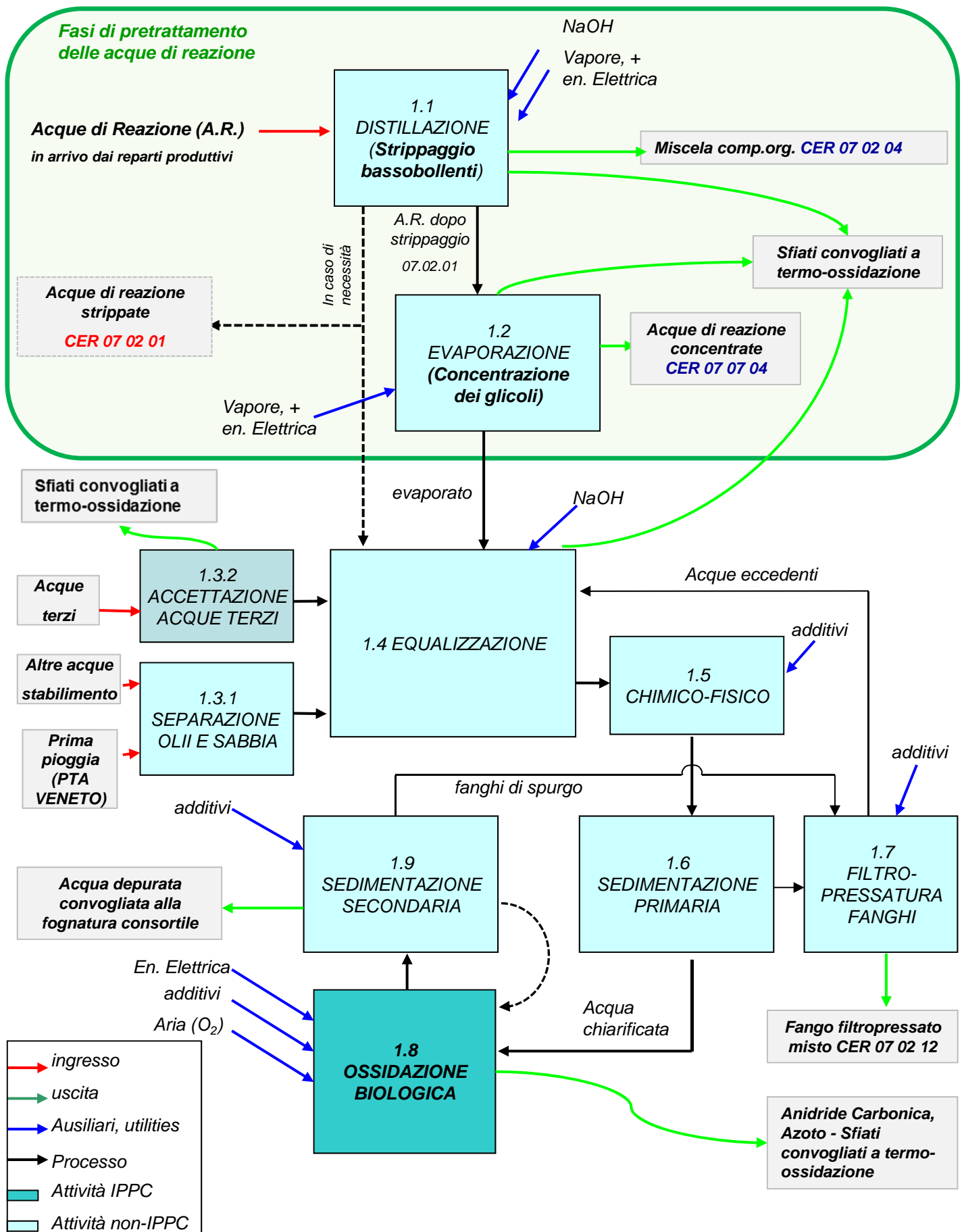
Di seguito si schematizza la correlazione tra i processi e aree / fabbricati dello stabilimento.

		A.25-1	A.25-2	A.25-3	A.25-4	A.25-5	A.25-6	A.25-7	A.25-8
Fabbr. B	stoccaggio prodotto finito e campionature	X						X	
Fabbr. C	Stoccaggio, movimentazione e carico camion prodotto finito	X						X	
Fabbr. D	Magazzino prodotto finito solido	X						X	
Fabbr. E	Produzione, stoccaggio e confezionamento resine solide (Resine 2)	X		X				X	
Fabbr. F	Gruppi elettrogeni, Centrale termica CT2 per olio diatermico, scarico MP solide	X						X	X
Area G	Impianti depurazione	X	X						
Area H	Stoccaggio MP (liquide e solide), scarico MP solide e liquide, stoccaggio bombole gas, preparazione cariche MP solide e liquide	X						X	
Fabbr. L	Produzione resine solide e liquide (Resine 1)	X		X	X	X	X	X	
Fabbr. M	Stoccaggio ed infustaggio resine liquide; lavaggio filtri; macinazione manuale e confezionamento resine solide	X						X	
Fabbr. N	Impianto pilota	X							
Area R	Centrale termica CT1 per olio diatermico e vapore, Termo-ossidatore rigenerativo, gruppi elettrogeni	X							X
Fabbr. S	Uffici e Laboratori	X							
Area P	Serbatoi interrati, bonificati e fuori servizio								

A.25 Diagramma 1a: CICLO DELLE ACQUE



A.25 Diagramma di flusso n°2: RIFIUTI LIQUIDI (depuratore)



A.25 Diagramma di flusso n°2: RIFIUTI LIQUIDI (depuratore)

Pag. 2/4

1.1 DISTILLAZIONE (strippaggio) DIOSSANI

Singolo effetto, a batch.

INGRESSO:

- Acqua di reazione
- Vapore
- En. Elettrica
- Ausiliari (NaOH)

USCITA:

- Rifiuto CER 07 02 04 Miscela composti organici
- Acque di reazione dopo strippaggio verso attività 1.2
 - *In caso di problemi tecnici in attività 1.2, tali acque diventano Rifiuto CER 07 02 01*, oppure*
 - *acque di reazione dopo strippaggio parzialmente verso attività 1.4*
- Sfiati convogliati al termo-ossidatore

1.2 EVAPORAZIONE (concentrazione glicoli)

Doppio effetto, in continuo

INGRESSO:

- Acque di reazione dopo strippaggio, da attività 1.1
- Vapore
- En. Elettrica
- Ausiliari (NaOH)

USCITA:

- Rifiuto CER 07 07 04* Acque di reazione concentrate
- Frazione evaporata verso attività 1.4
- Sfiati convogliati al termo-ossidatore

1.3.1 SEPARAZIONE OLII E SABBIA

INGRESSO:

- Altre acque di stabilimento

USCITA:

- Altre acque di stabilimento verso attività 1.4

1.3.2 ACCETTAZIONE ACQUE TERZI

INGRESSO:

- Acque di terzi

USCITA:

- Acque di terzi verso attività 1.4

1.4 EQUALIZZAZIONE

(Volume = 1050 m3 ca.)

INGRESSO:

- Acqua di reazione dopo attività 1.1 (*parzialmente, solo in caso problemi tecnici attività 1.2*)
- Frazione evaporata da attività 1.2
- Altre acque di stabilimento dopo attività 1.3.1
- Acque di terzi dopo attività 1.3.2
- Acqua da attività 1.7
- Ausiliari (NaOH)

USCITA:

- Acque verso attività 1.5
- Sfiati convogliati al termo-ossidatore

1.5 CHIMICO - FISICO

INGRESSO:

- Acque da attività 1.4
- Ausiliari (flocculanti, polielettroliti)

USCITA:

- Acque verso attività 1.6

1.6 SEDIMENTAZIONE PRIMARIA

(Volume = 100 m3 ca.)

INGRESSO:

- Acque da attività 1.5

USCITA:

- Fanghi concentrazione 4% verso attività 1.7 specificare meglio new metod
- Acqua chiarificata verso attività 1.8

1.7 FILTROPRESSATURA FANGHI

INGRESSO:

- Fanghi concentrazione 3 % da attività 1.6
- Ausiliari (Agente drenante, disidratanti, ispessenti : CaOH_2 , FeSO_4 , $7\text{H}_2\text{O}$)
- En. Elettrica

USCITA:

- Rifiuto CER 19 08 13* (45% in concentrazione) Fango presso-filtrato
- Acque eccedenti verso attività 1.4
- Sfiati convogliati al termo-ossidatore

1.8 OSSIDAZIONE BIOLOGICA

(ATTIVITA' RILEVANTE IPPC)

(Volume = 1150 m³)

INGRESSO:

- Acque chiarificate da attività 1.6
- Aria (aria compressa tramite ugelli immersi)
- Ausiliari (antischiuma)
- Energia elettrica

USCITA:

- Anidride carbonica
- Azoto
- Sfiati convogliati al termo-ossidatore
- Acque verso attività 1.9

1.9 SEDIMENTAZIONE SECONDARIA

(V= 100 m³ ca.)

INGRESSO:

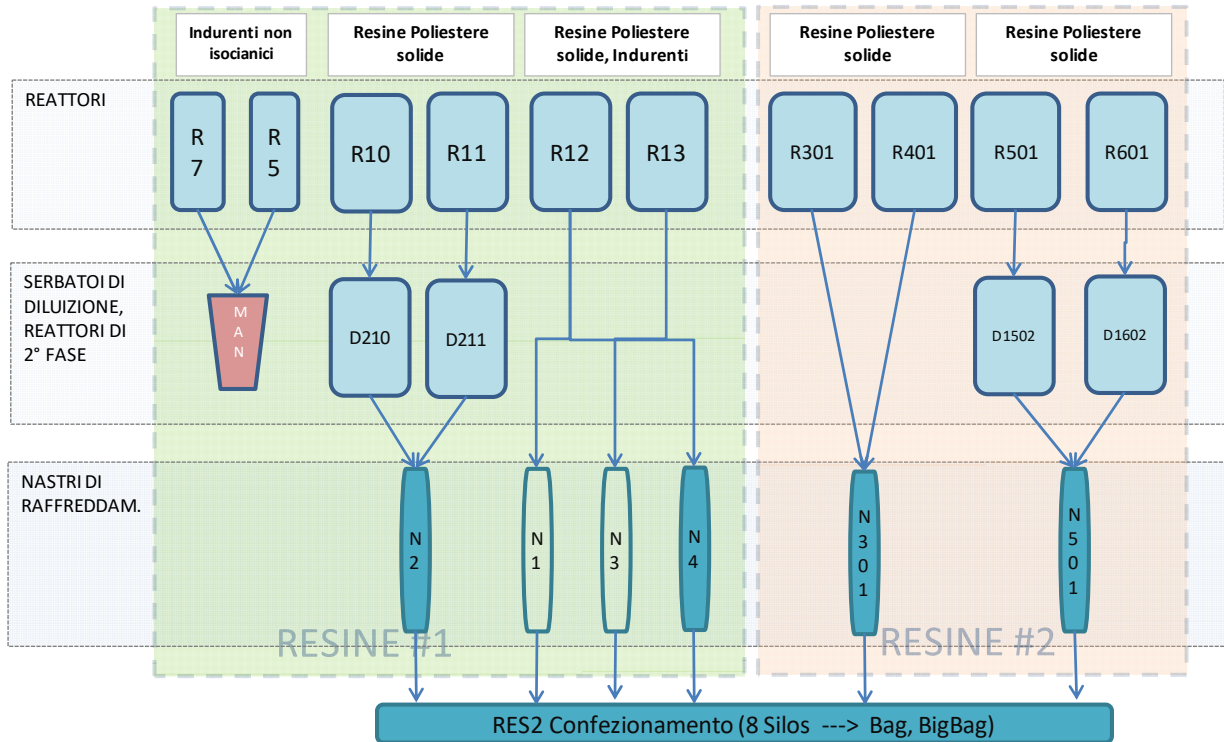
- Acque da attività 1.8
- Ausiliari (flocculanti, polielettroliti)

USCITA:

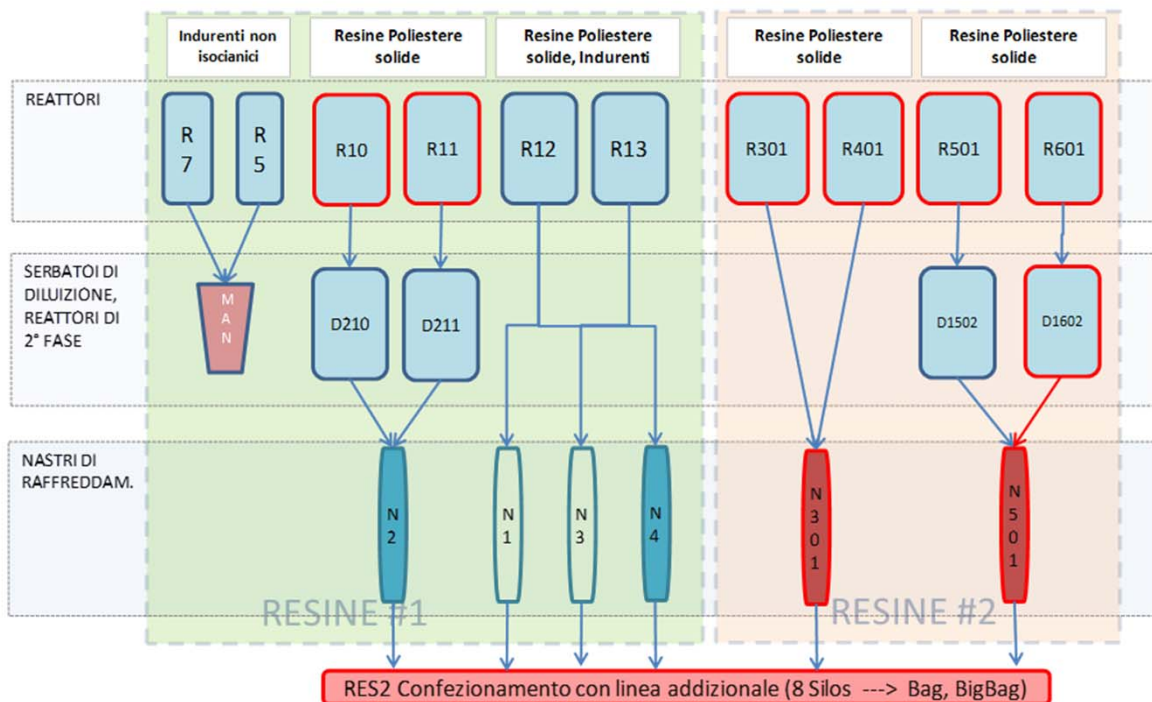
- Acqua depurata verso pozzetto legale e fognatura consortile
- Autorizzazione per 360m³/die

Produzione Resine Poliesteri Solide

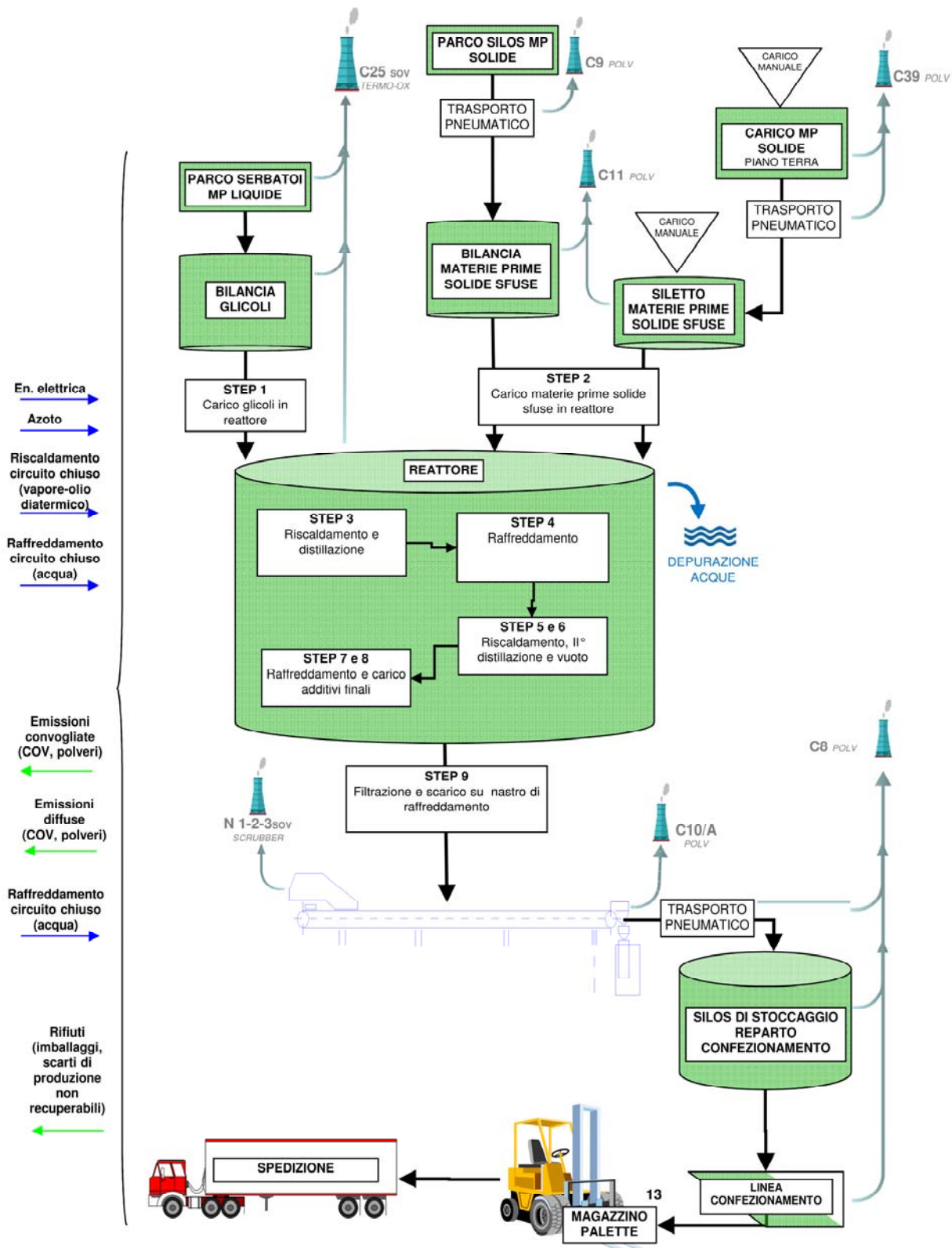
Produzione Resine Poliesteri Solide - ATTUALE



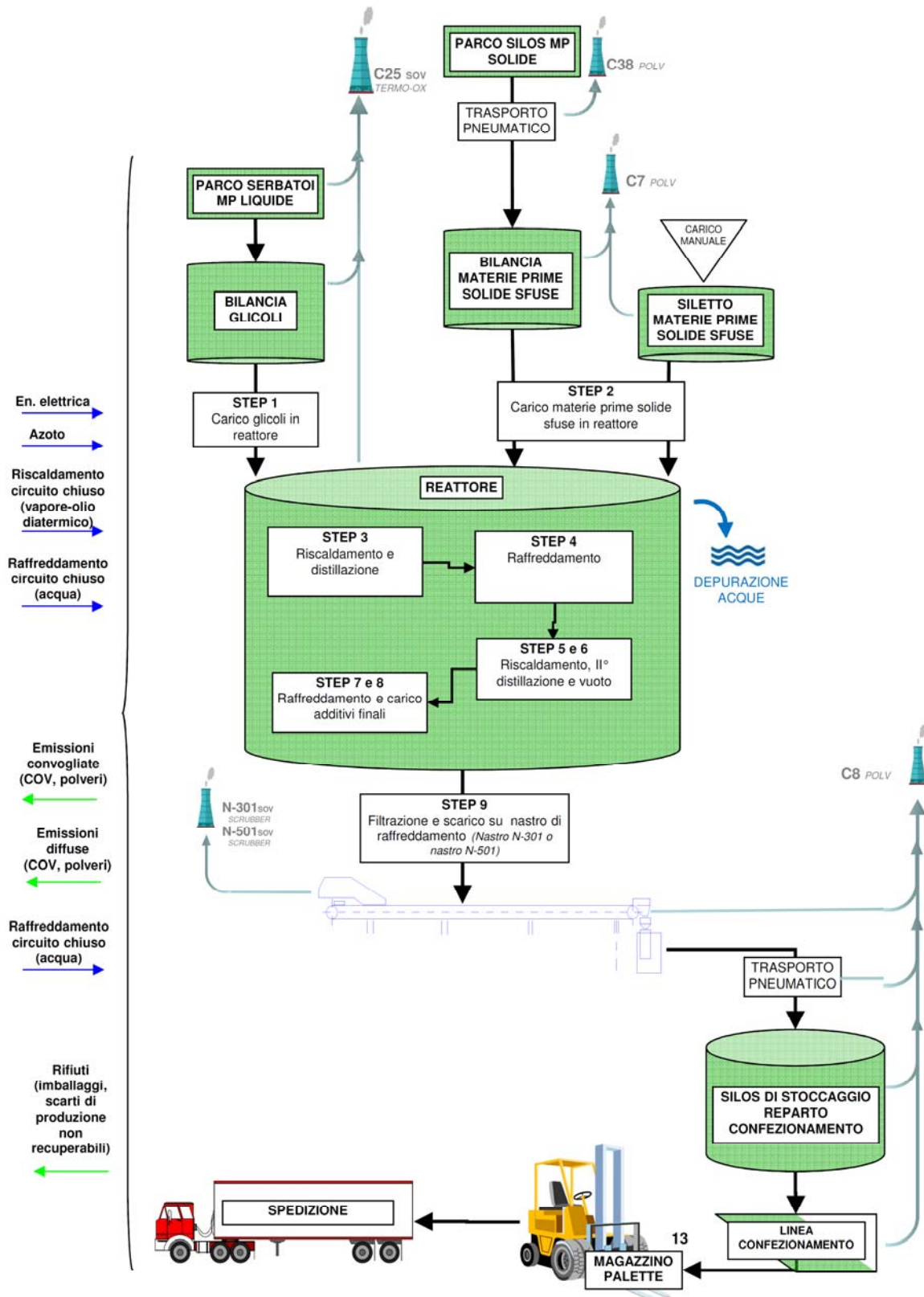
Produzione Resine Poliesteri Solide – PROGETTO FUTURO



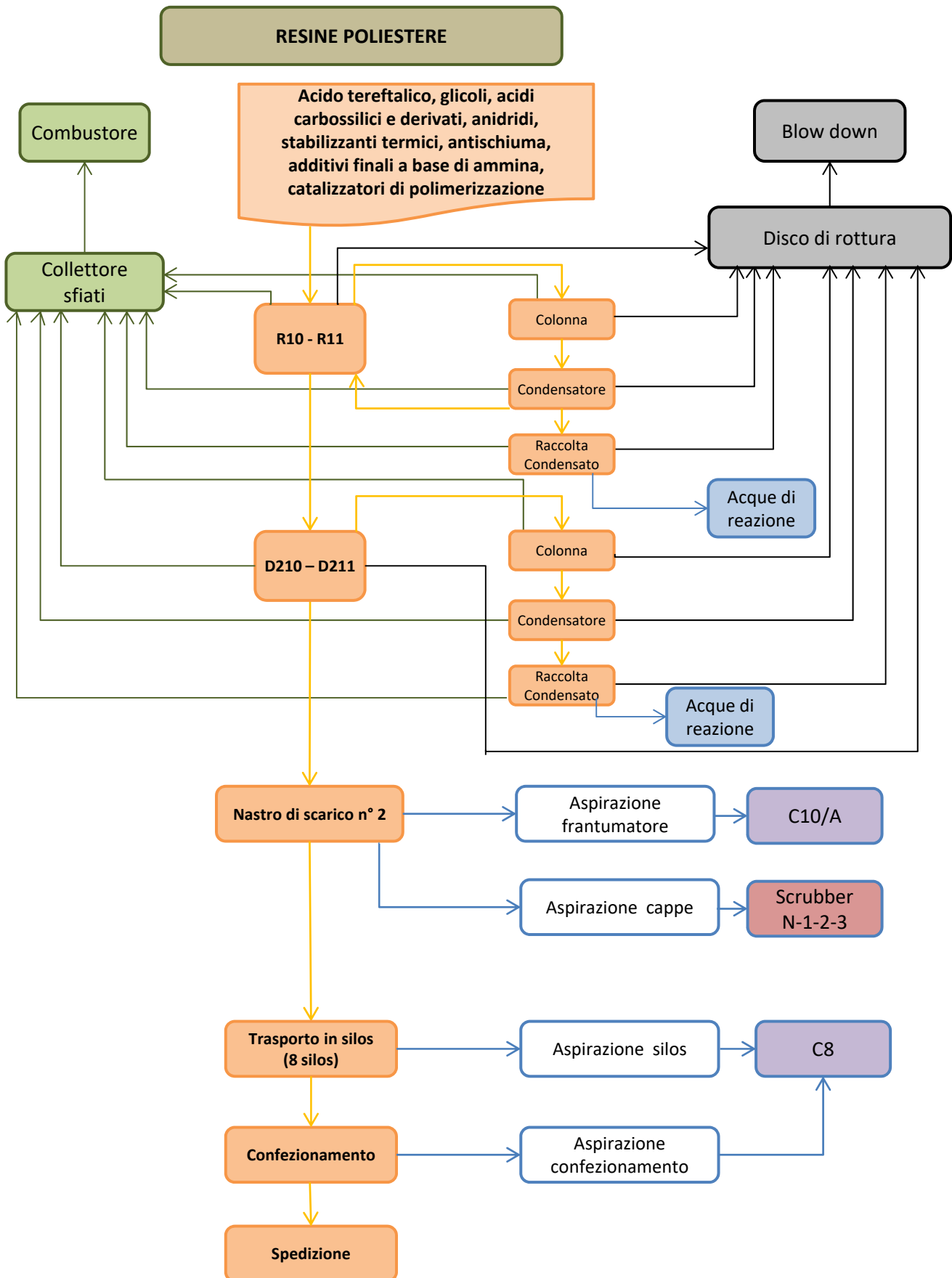
A.25 diagramma 3: Produzione Resine Poliesteri Solide RES1



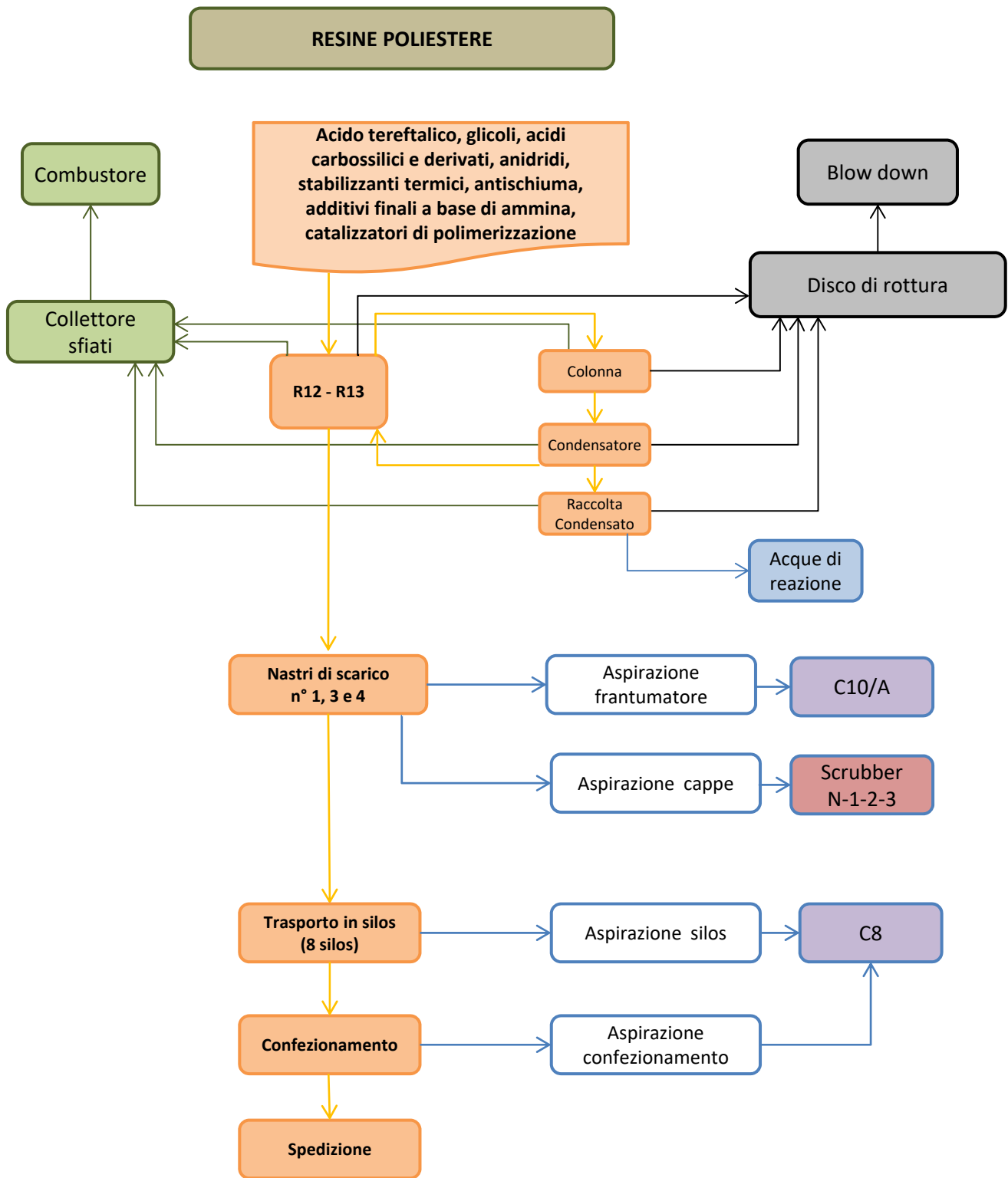
A.25 diagramma 3: Produzione Resine Poliesteri Solide RES2



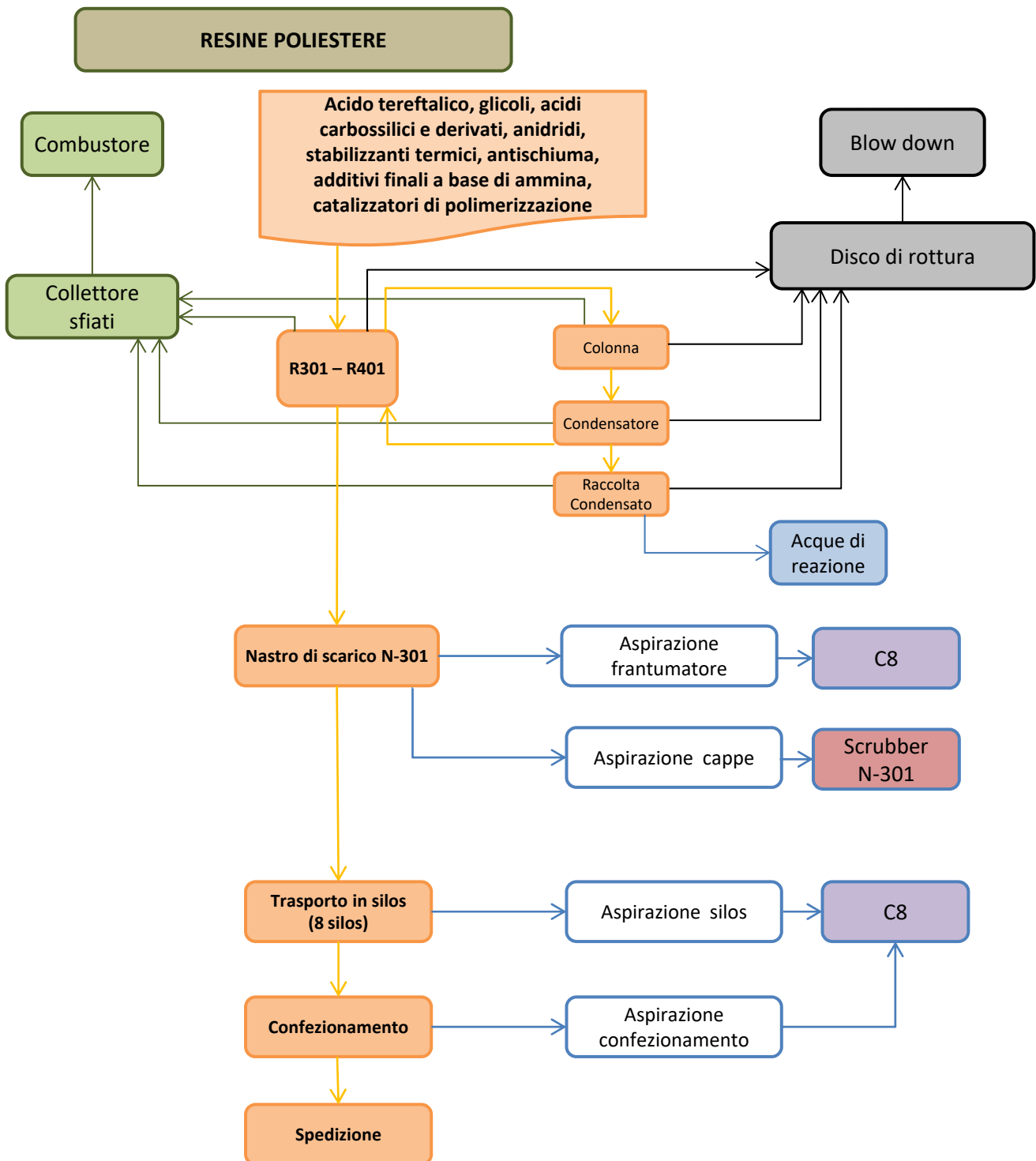
A.25 diagramma 3: Produzione Resine Poliesteri Solide RES1 (R10-R11)



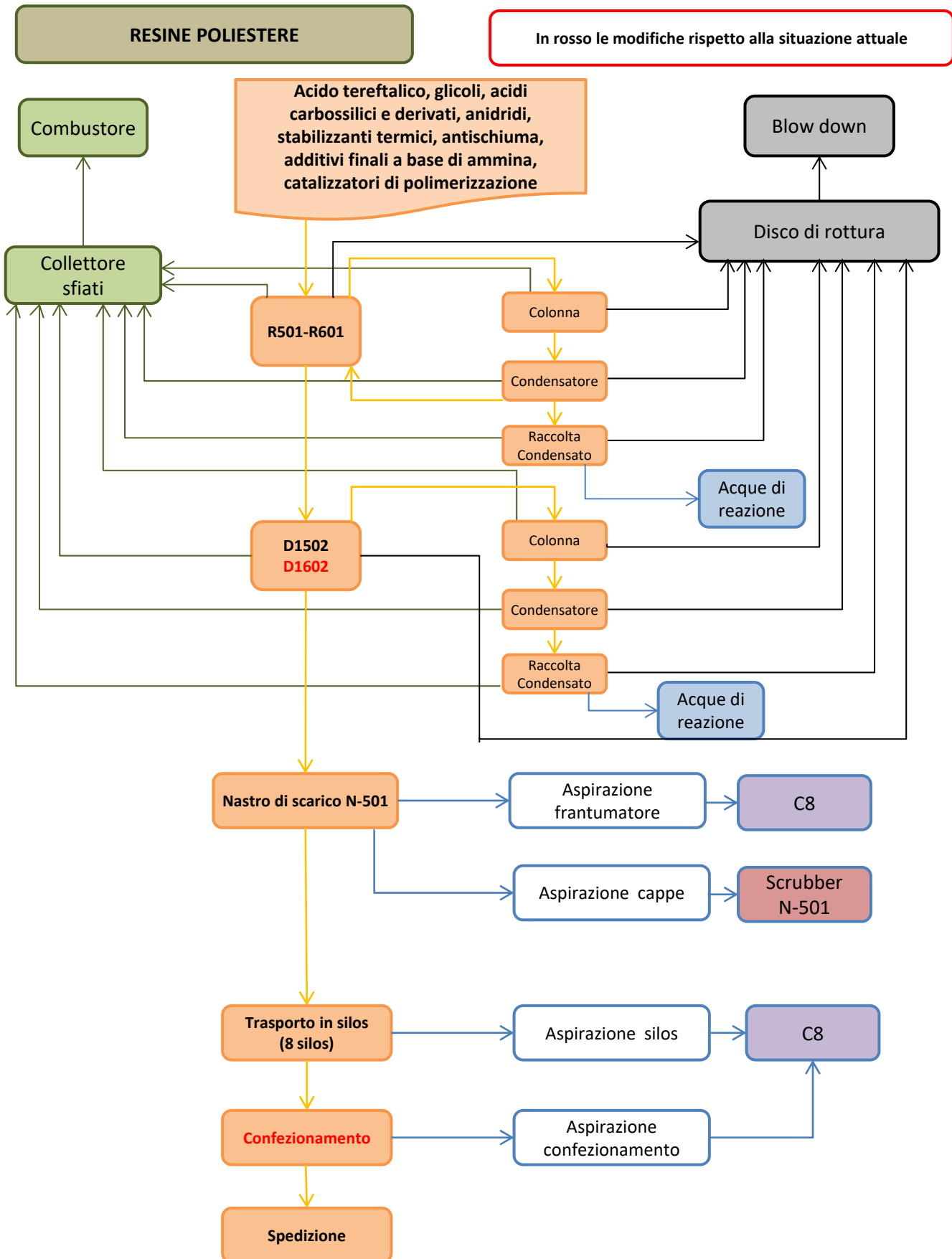
A.25 diagramma 3: Produzione Resine Poliesteri Solide RES1 (R12-R13)



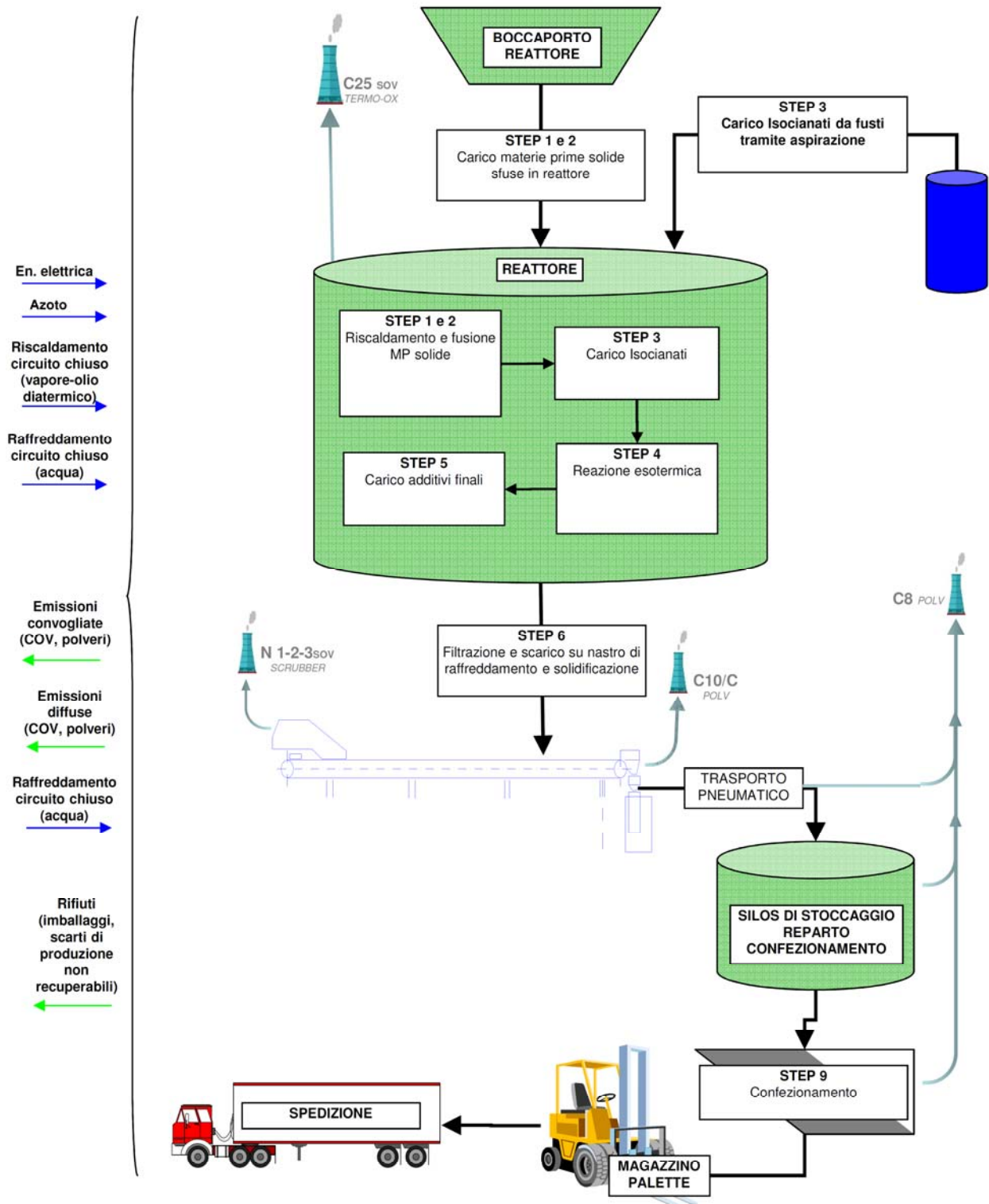
A.25 diagramma 3: Produzione Resine Poliesteri Solide RES2 (R301-R401)



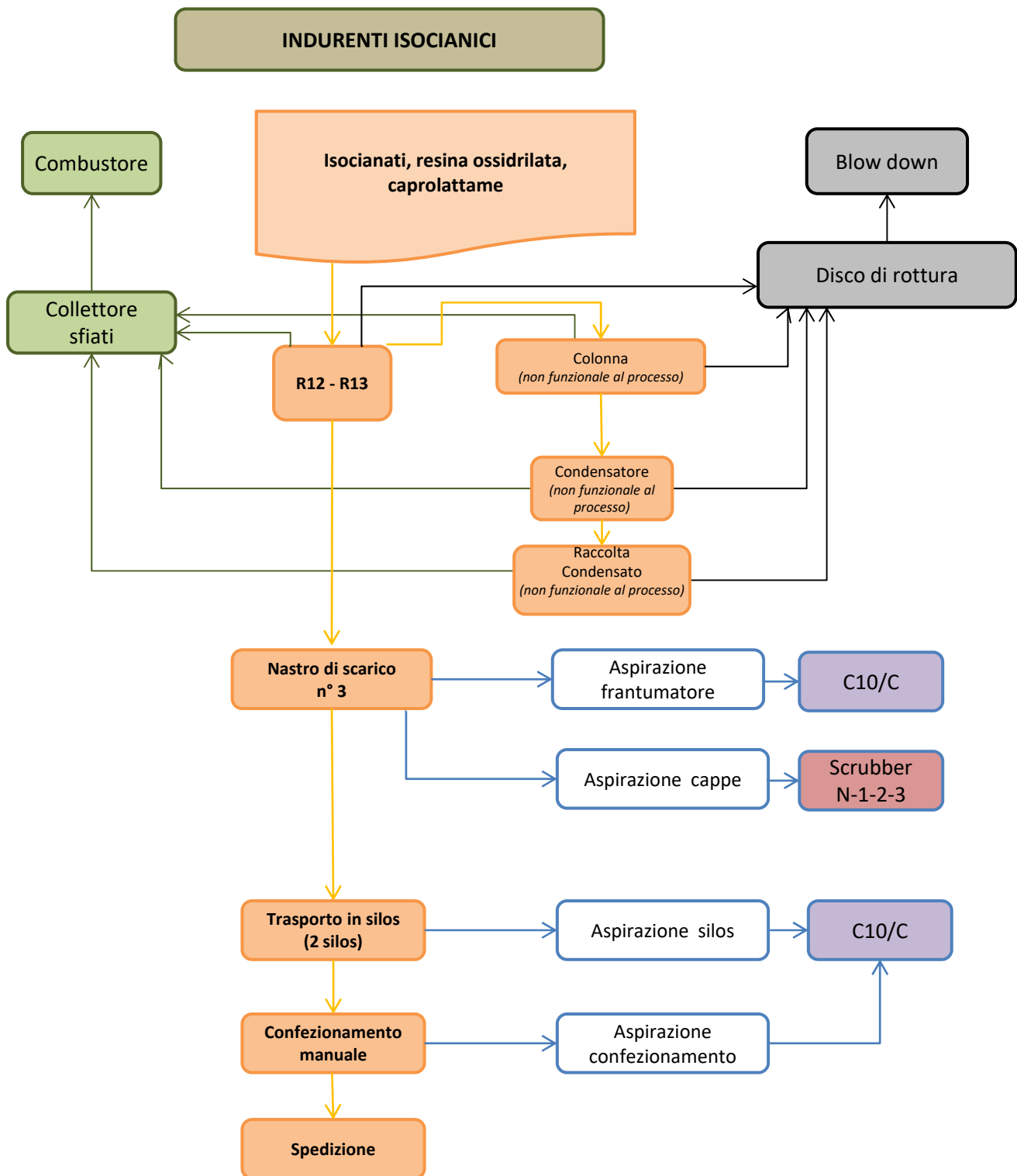
A.25 diagramma 3: Produzione Resine Poliesteri Solide RES2 (R501-R601)



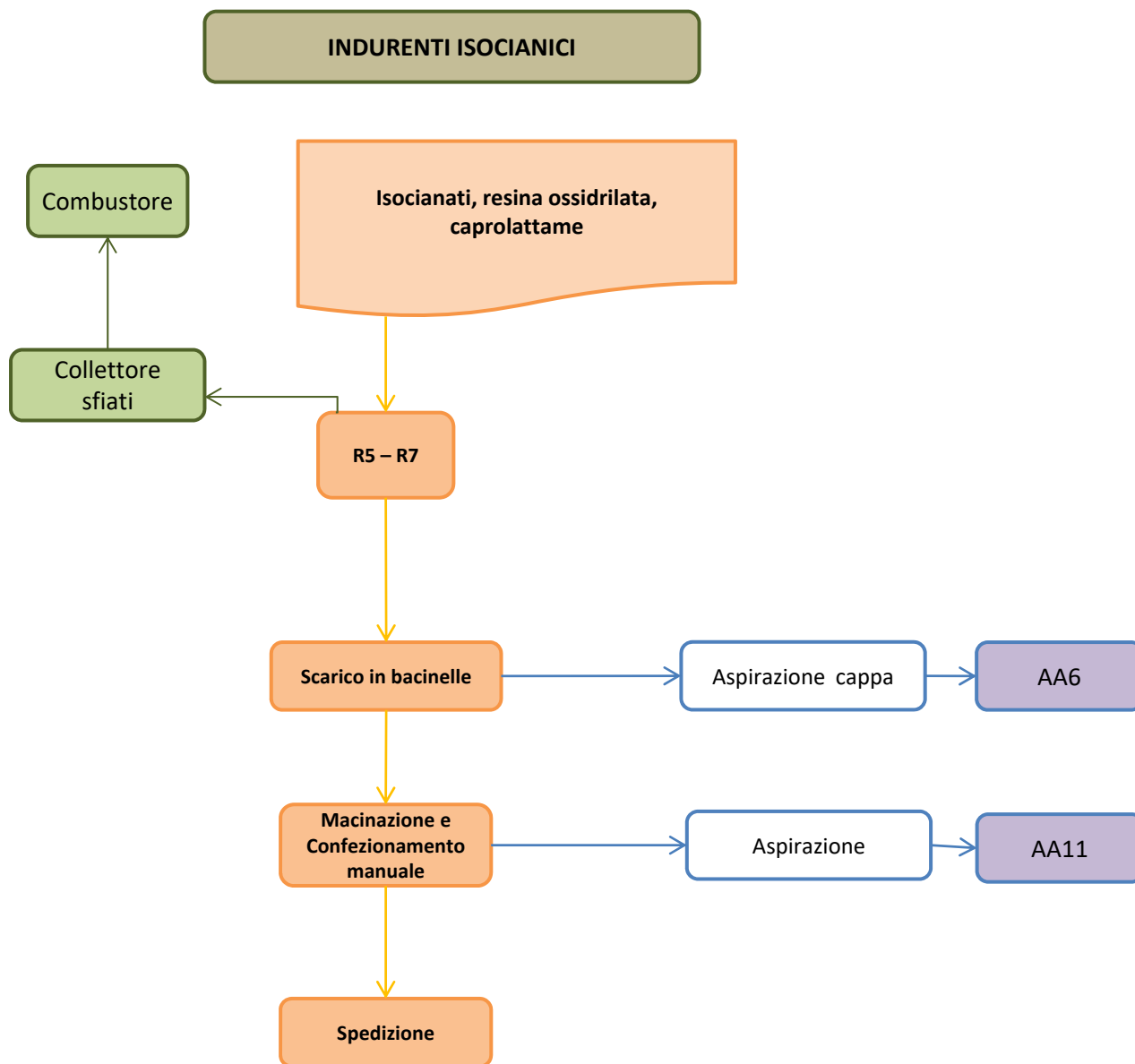
A.25 diagramma 4: Produzione Indurenti Isocianici solidi



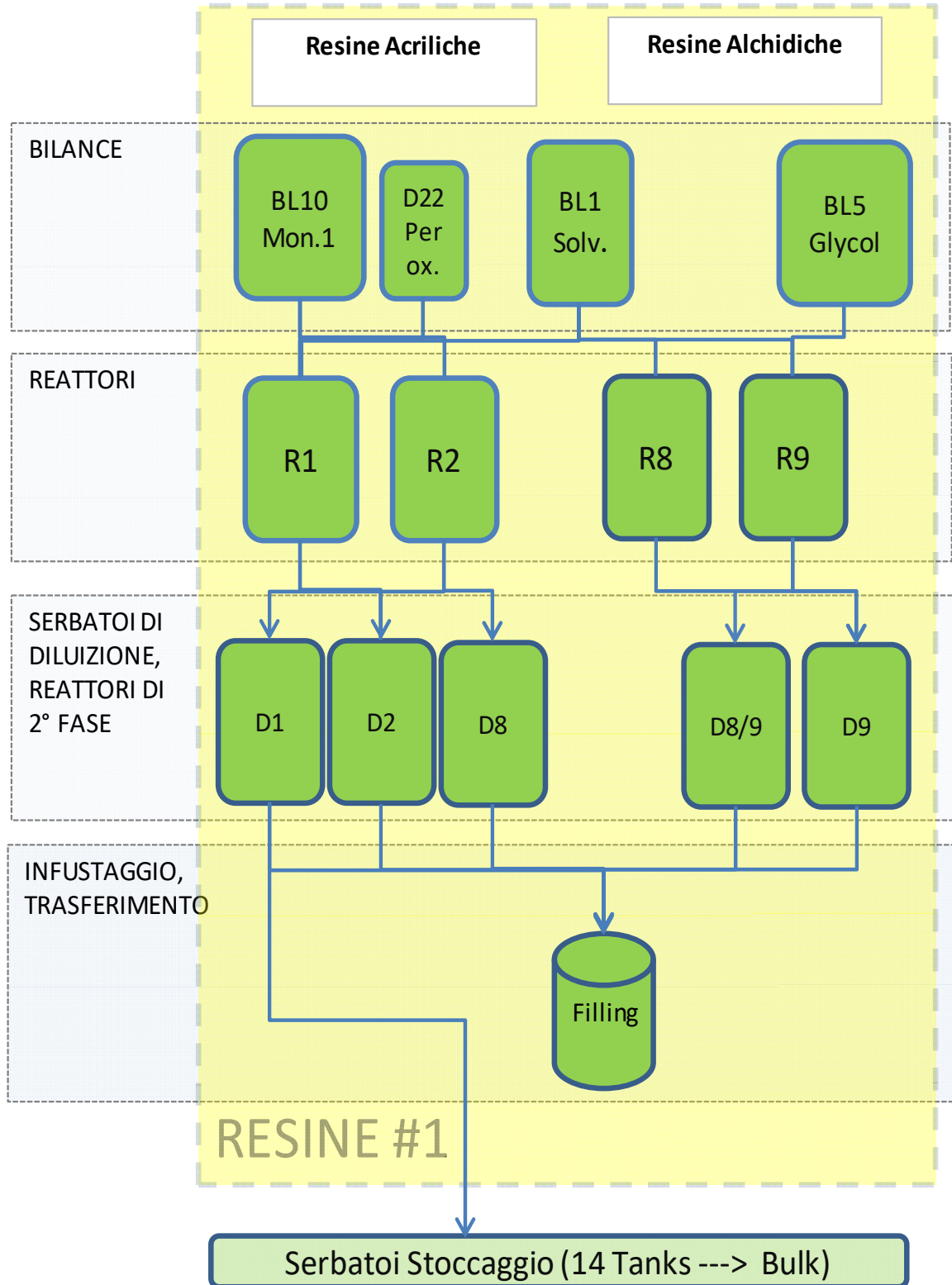
A.25 diagramma 4: Produzione Indurenti Isocianici solidi – RES1 (R12-R13)



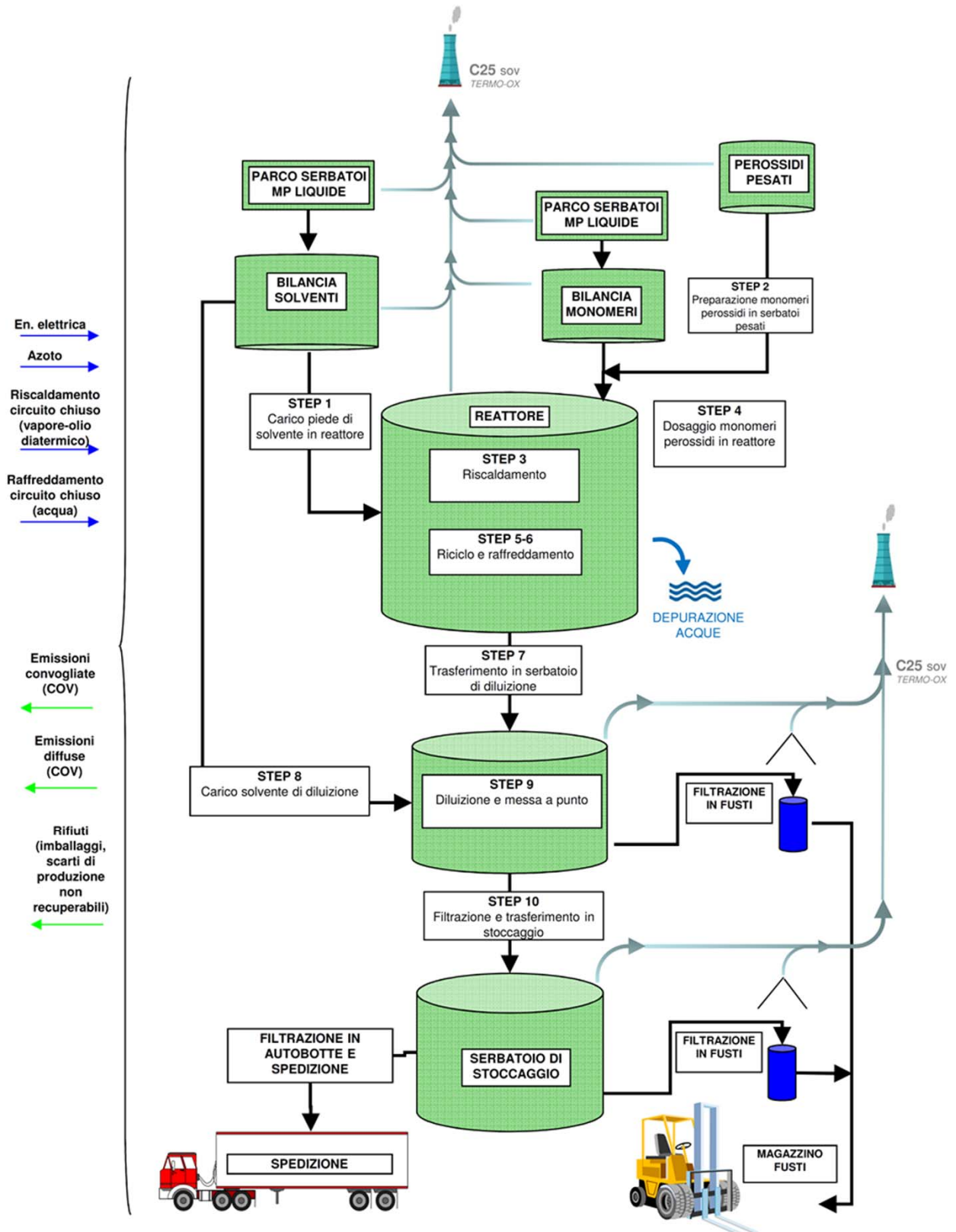
A.25 diagramma 4: Produzione Indurenti Isocianici solidi – RES1 (R5-R7)



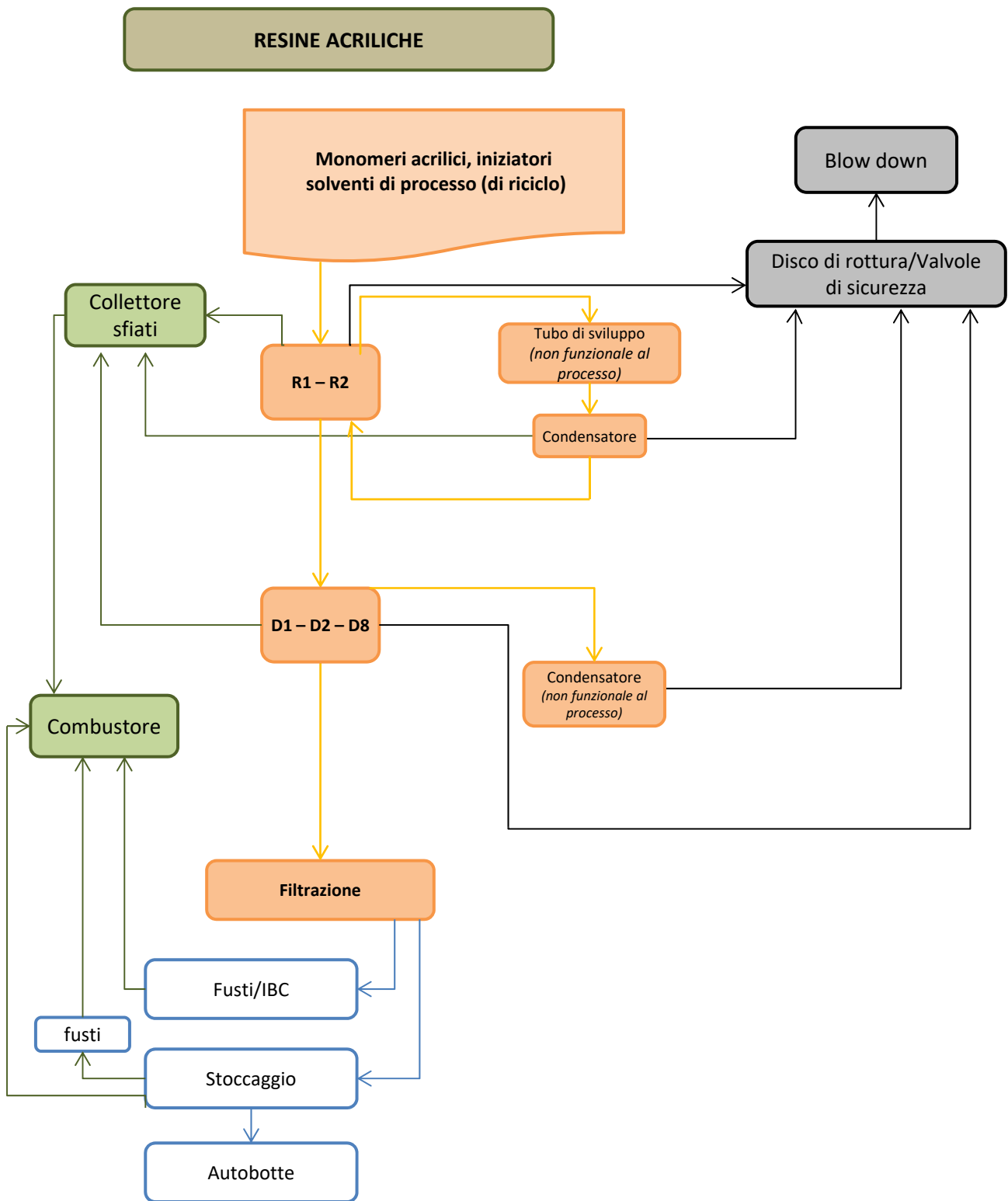
Produzione Resine Liquide – Acriliche e Alchidiche



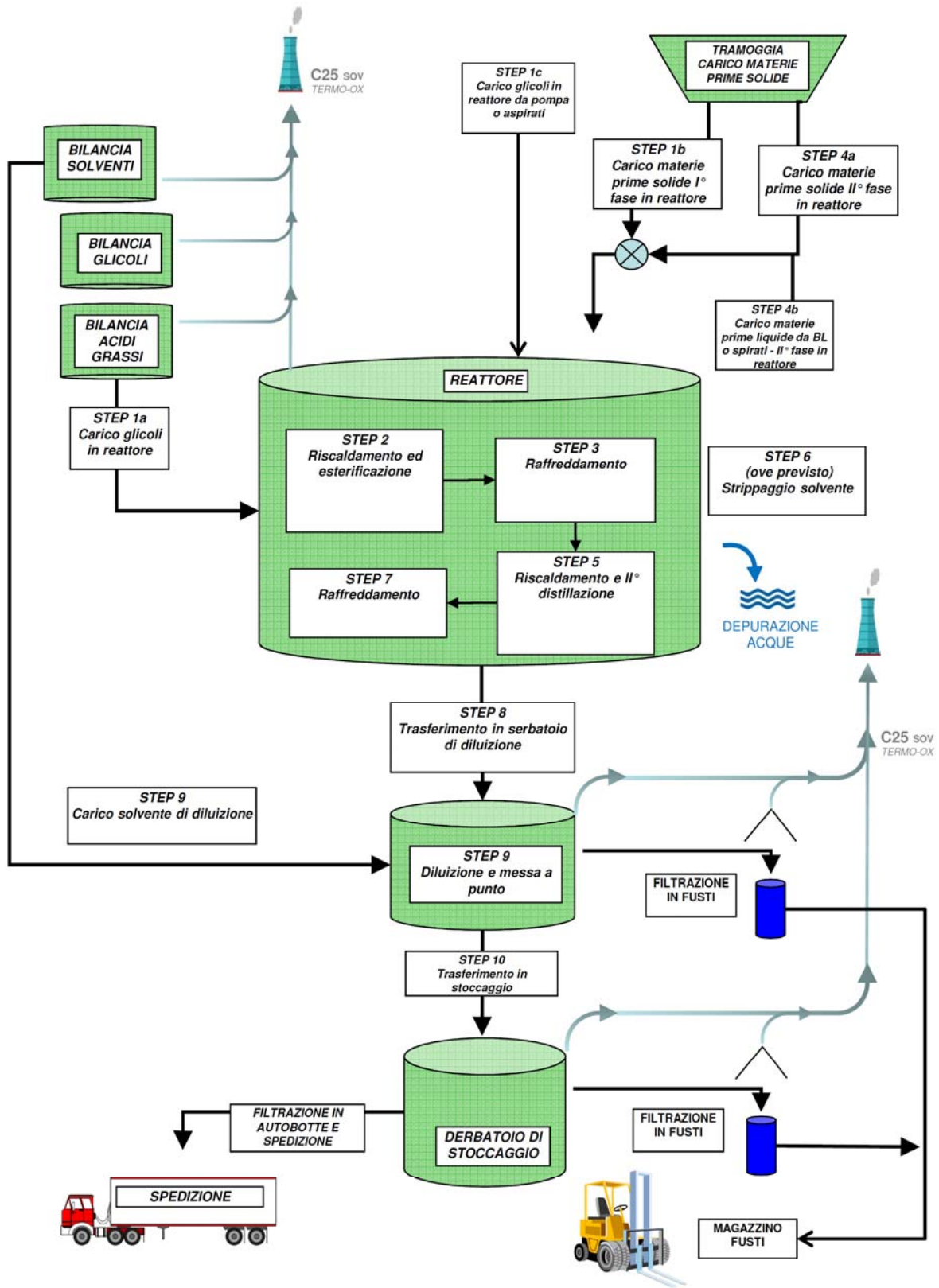
A.25 diagramma 5: Produzione Resine Acriliche



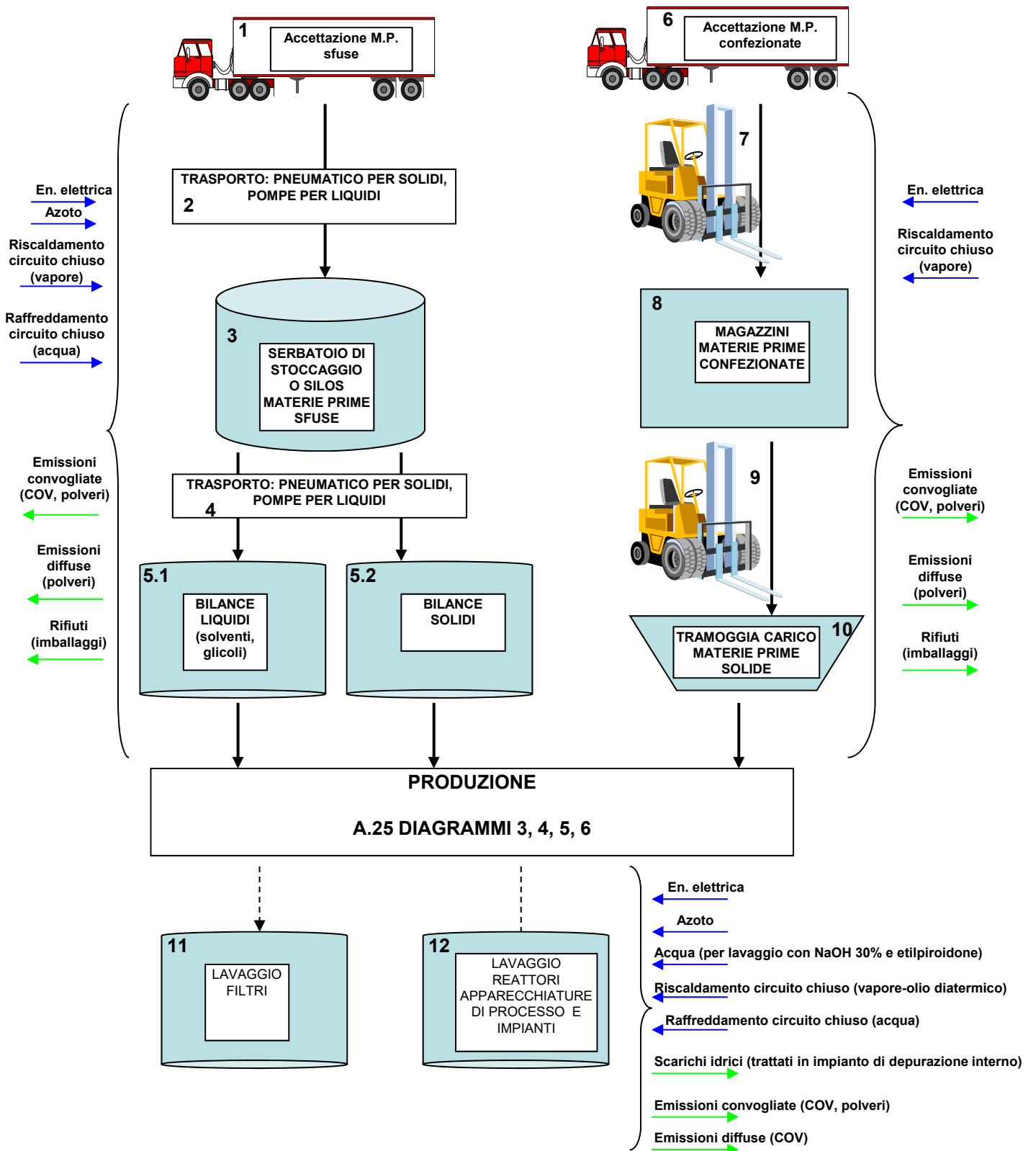
A.25 diagramma 6: Produzione Resine Alchidiche – RES1 (R1-R2)



A.25 diagramma 6: Produzione Resine Alchidiche

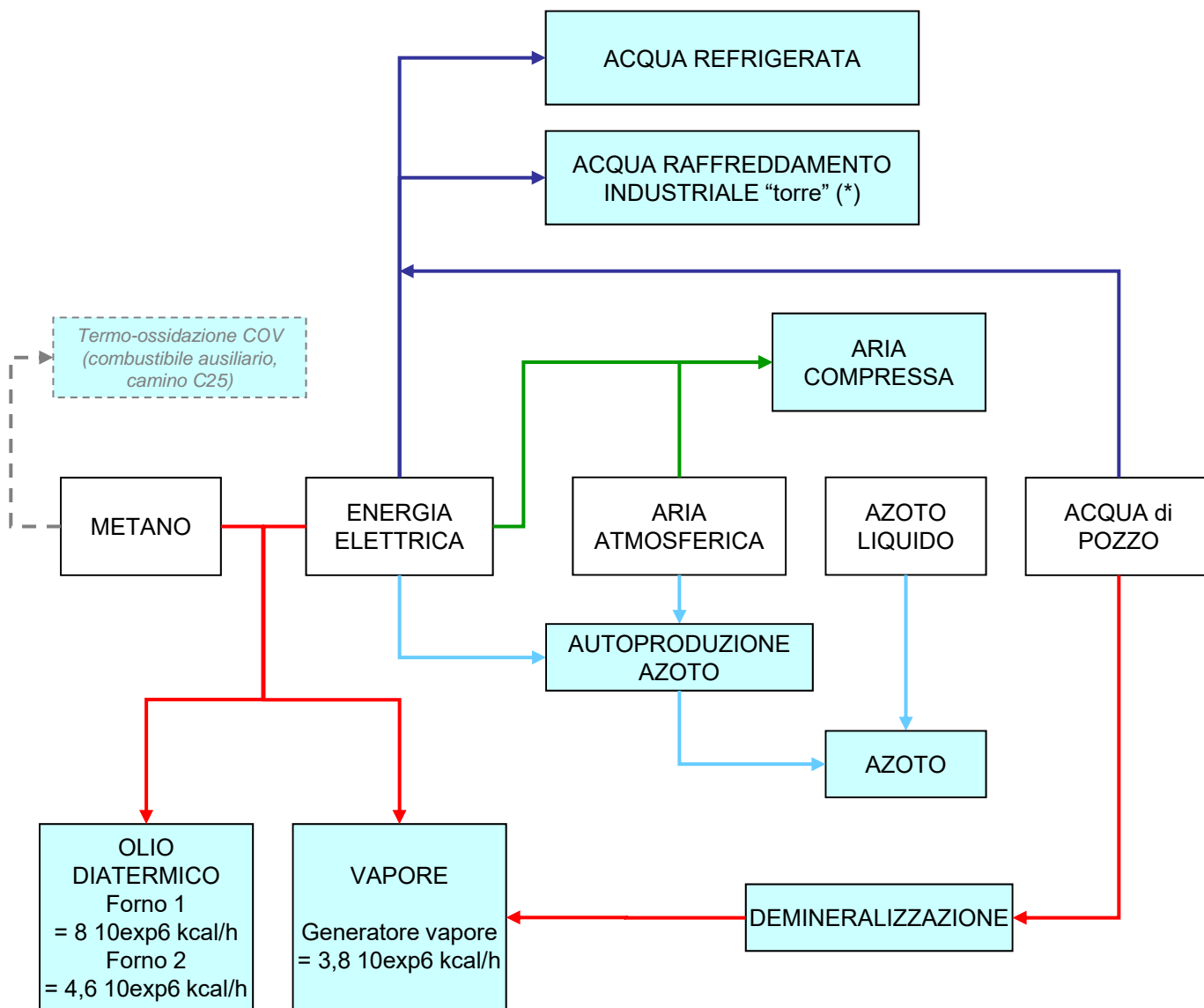


A.25 diagramma 7: Attività tecnicamente connesse alla produzione



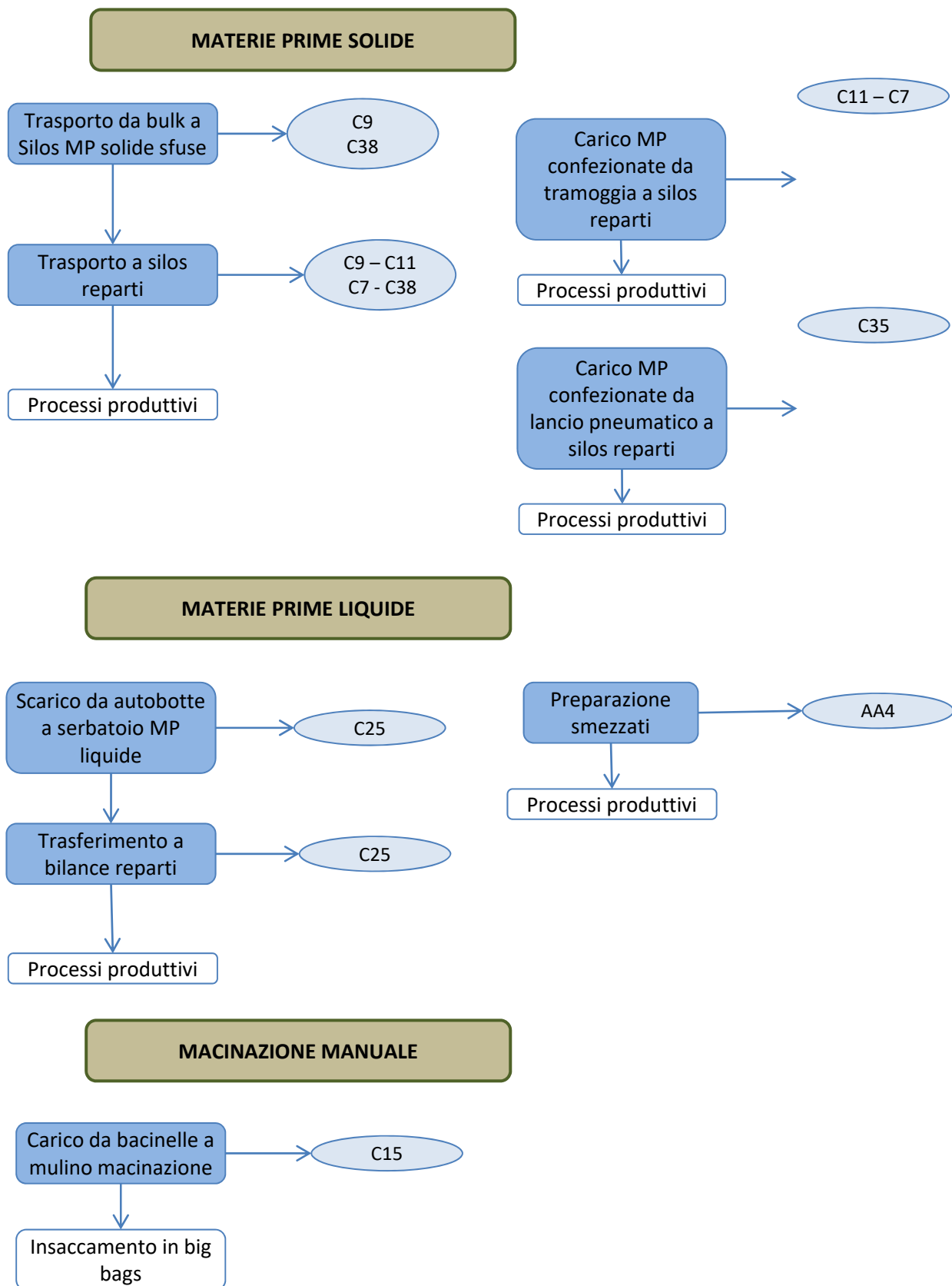
A.25 Diagramma 8: ENERGIA

riscaldamento - azoto - aria compressa - raffreddamento

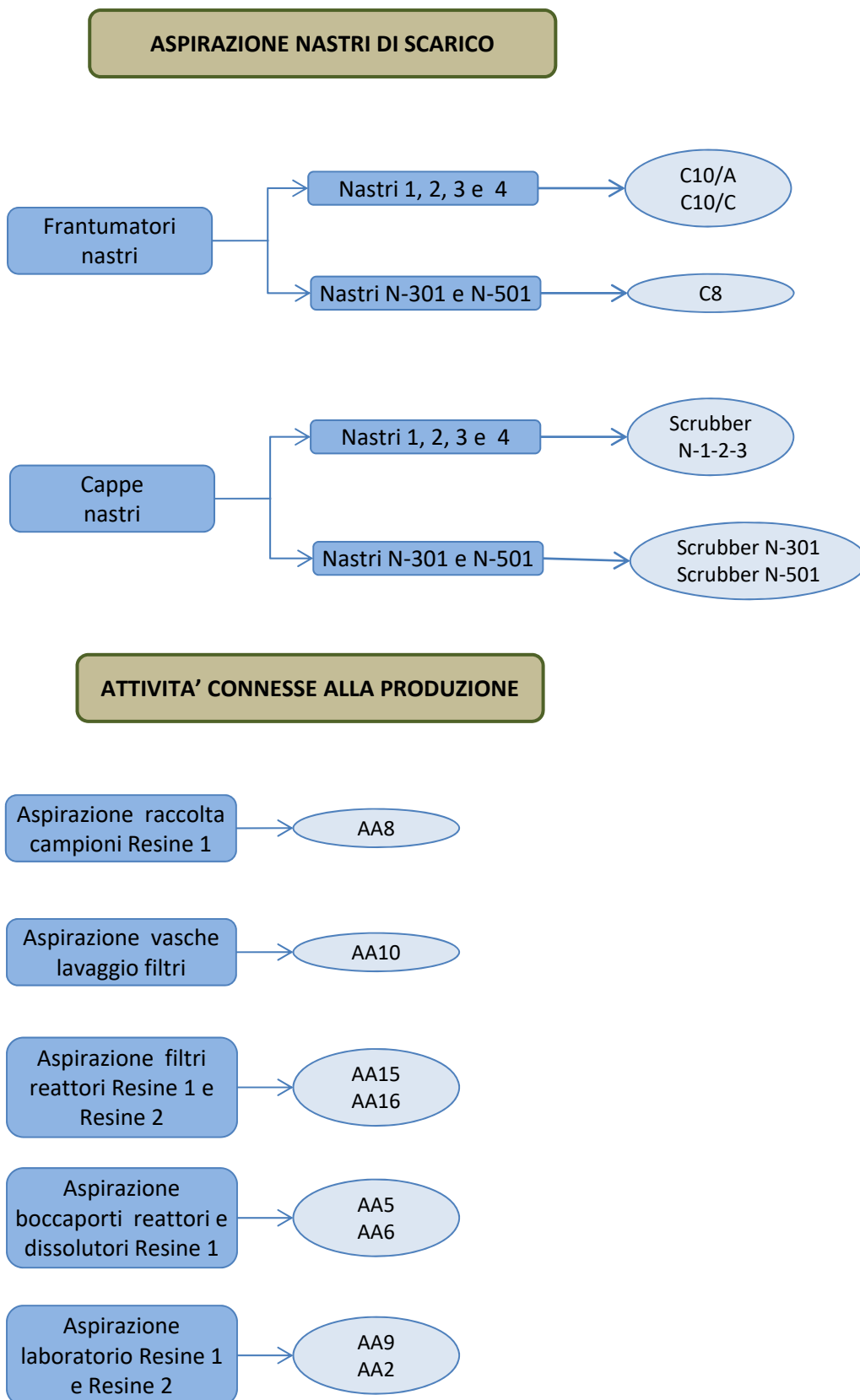


Nota (*): il circuito di raffreddamento industriale "torre" a ricircolo, ma necessita di reintegro:
 - in primo luogo per compensare l'evaporazione
 - marginalmente per compensare lo spurgo

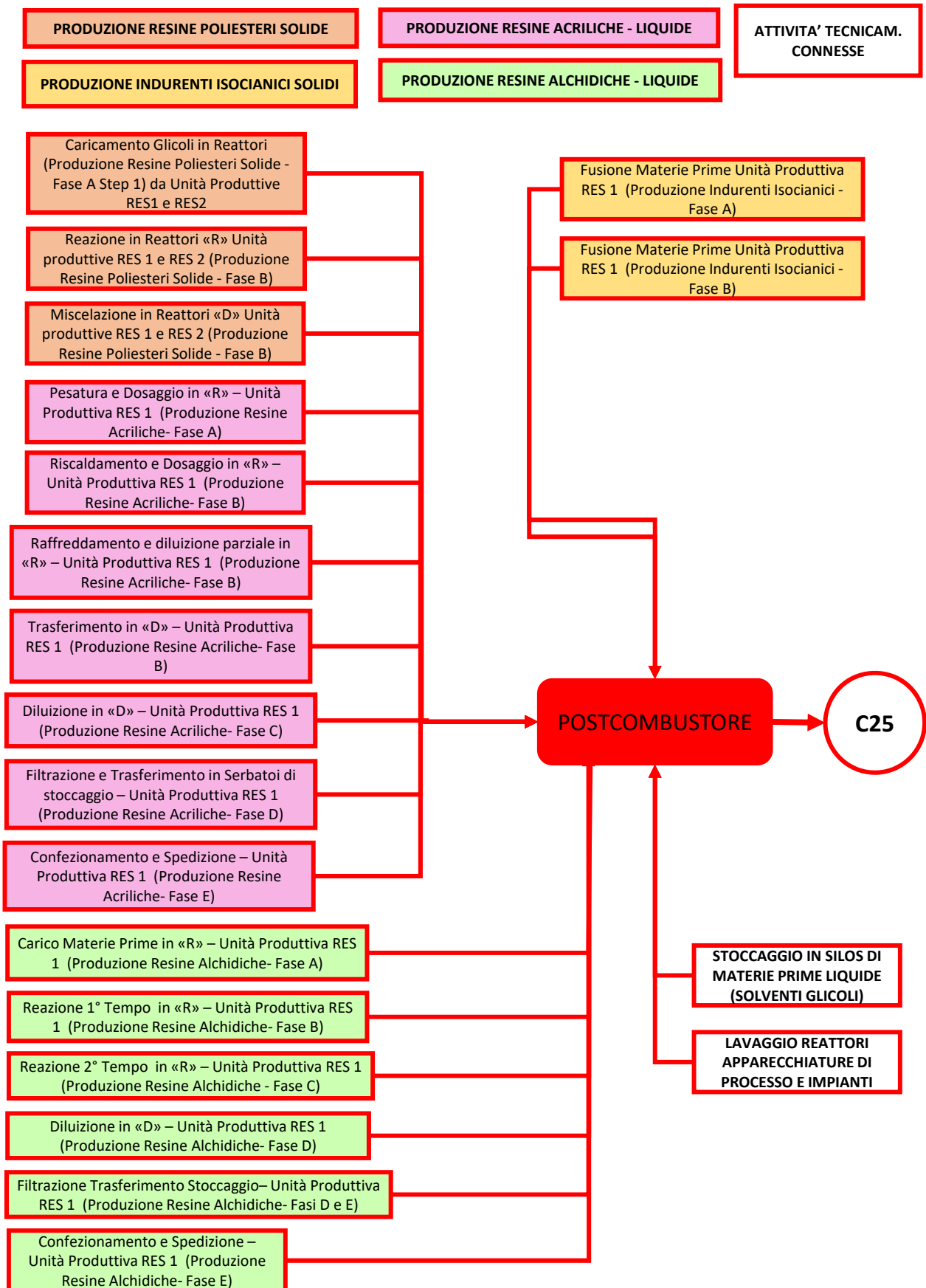
A.25 Diagramma 9: EMISSIONI



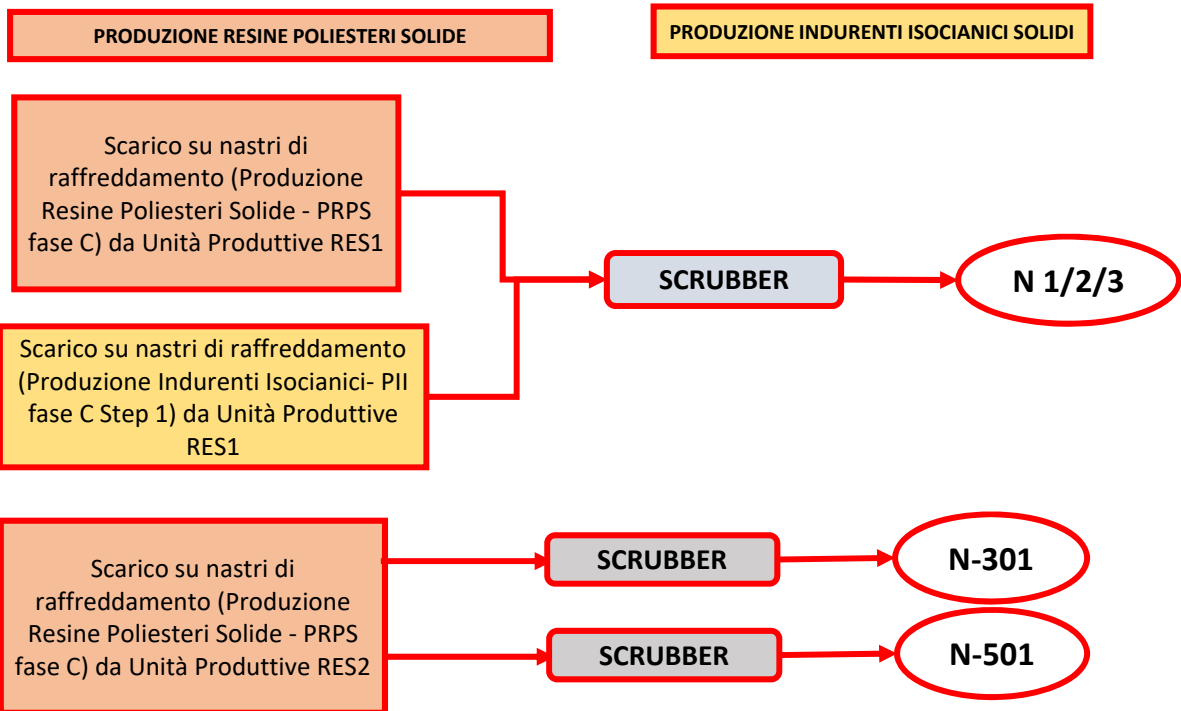
A.25 Diagramma 9: EMISSIONI



A.25 Diagramma 9: EMISSIONI SOLVENTI - POSTCOMBUSTORE C25



A.25 Diagramma 9: EMISSIONI SOLVENTI - SCRUBBER



A.25 Diagramma 9: EMISSIONI POLVERI – FILTRI A MANICHE

