



REGIONE DEL VENETO

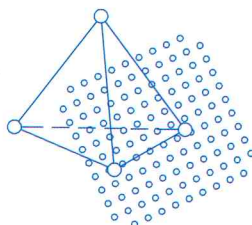


CITTÀ METROPOLITANA
DI VENEZIA



COMUNE DI MIRA

COMMITTENTE



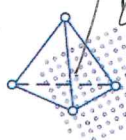
MARCHI INDUSTRIALE S.p.A.

Sede legale:
via Trento, 16 – 50139 Firenze

Sede stabilimento:
Via Miranese, 72 – 30034 Mira (VE)
Tel. 041 5674200

**POTENZIAMENTO DELL'IMPIANTO DI
PRODUZIONE DI SOLFATO DI POTASSIO PRESSO LO
STABILIMENTO DI MIRA (VE)
- STUDIO DI IMPATTO AMBIENTALE -**

Progettazione del SIA S.p.A.
p.p. MARCHI INDUSTRIALE S.p.A.
Ing. Raoul Tomacello



**MARCHI
INDUSTRIALE**

Società soggetta all'attività
di direzione e coordinamento da parte di:

Progettazione struttura e impianti



Estensore SIA



eAmbiente
Via dell'Industria, 9
30175 MARGHERA (VE)
C.F. e P. IVA 03704070281

TITOLO

**SISTEMI DI TRASPORTO PNEUMATICO DELLE MATERIE PRIME E DEI
PRODOTTI FINITI**

**RISPOSTA AL PUNTO 4 DELLA RICHIESTA DI INTEGRAZIONE DELLA
DOCUMENTAZIONE DEL SIA**

REV. N.	DATA	MOTIVO DELL'EMISSIONE	ESEGUITO	CONTROLLATO	APPROVATO
00	13/07/2016	Prima emissione	RF	CP	GC
01	15/07/2016	Seconda emissione	RF	CP	GC
02	23/08/2016	Revisione finale	RF	CP	GC

INDICE

1. GENERALE 1

2. LINEA TRASPORTO/ALIMENTAZIONE CLORURO DI POTASSIO 1

3. LINEA TRASPORTO/STOCCAGGIO SOLFATO DI POTASSIO 3

4. SISTEMI DI ABBATTIMENTO POLVERI..... 4

1. GENERALE

Il presente documento contiene la descrizione dei sistemi di trasporto pneumatico che verranno installati presso il nuovo impianto per la produzione di solfato di potassio della società Marchi Industriale S.p.A. presso lo stabilimento di Marano V.no.

La planimetria dello schema di flusso delle linee di processo è riportata nella Tavola EG15, allegata alla documentazione di risposta alla richiesta di integrazione agli atti pervenuta dalla Commissione VIA.

2. LINEA TRASPORTO/ALIMENTAZIONE CLORURO DI POTASSIO

Il cloruro di potassio, stoccato sfuso in capannoni chiusi, viene inviato ai forni di reazione mediante un trasporto pneumatico.

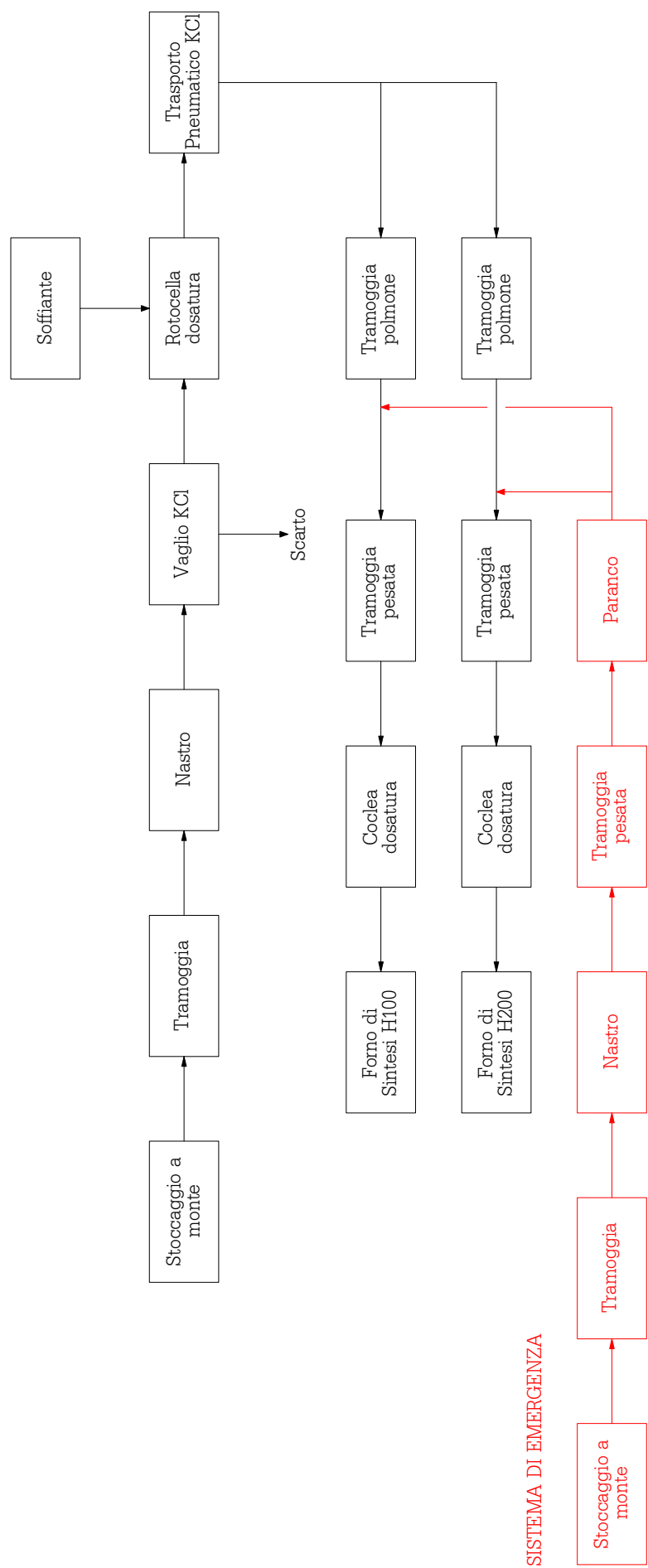
L'alimentazione del trasporto pneumatico viene effettuata da un operatore che, mediante pala meccanica, preleva dal monte e scarica il prodotto in una tramoggia. La tramoggia scarica nel trasporto pneumatico in modo automatico previa vagliatura per eliminare i solidi indesiderati.

Tutto il sistema è controllato in automatico dal DCS, il quale, in base alle portate di cloruro di potassio richieste dai forni di sintesi H100 e H200, impostate dall'operatore dell'impianto, avvia ed arresta il sistema e devia il flusso del sale al forno che ne fa richiesta.

La sezione di carico e vagliatura del cloruro di potassio, come la sezione di arrivo del sale ai forni, sono mantenute in aspirazione e, mediante dei filtri a maniche, si garantisce che le emissioni dei camini C41 – C28 – C29 (si veda la planimetria dell'ubicazione dei punti di emissione allegata) siano entro i limiti di legge imposti.

In caso di disservizio di una delle macchine del trasporto pneumatico (tramoggia, nastro, vaglio, rotocella dosatura, soffiante), e non potendo fermare per lunghi periodi i forni di sintesi, è previsto un sistema di cariche manuali.

Questo sistema è costituito da una tramoggia, sempre caricata mediante pala meccanica, che mediante un nastro, riempie di sale una tramoggia pesata. Una volta raggiunto il peso stabilito, la tramoggia pesata viene issata dall'operatore d'impianto mediante un paranco sino alle tramogge in quota dei forni e vuotata, garantendo la continuità di marcia dell'impianto.

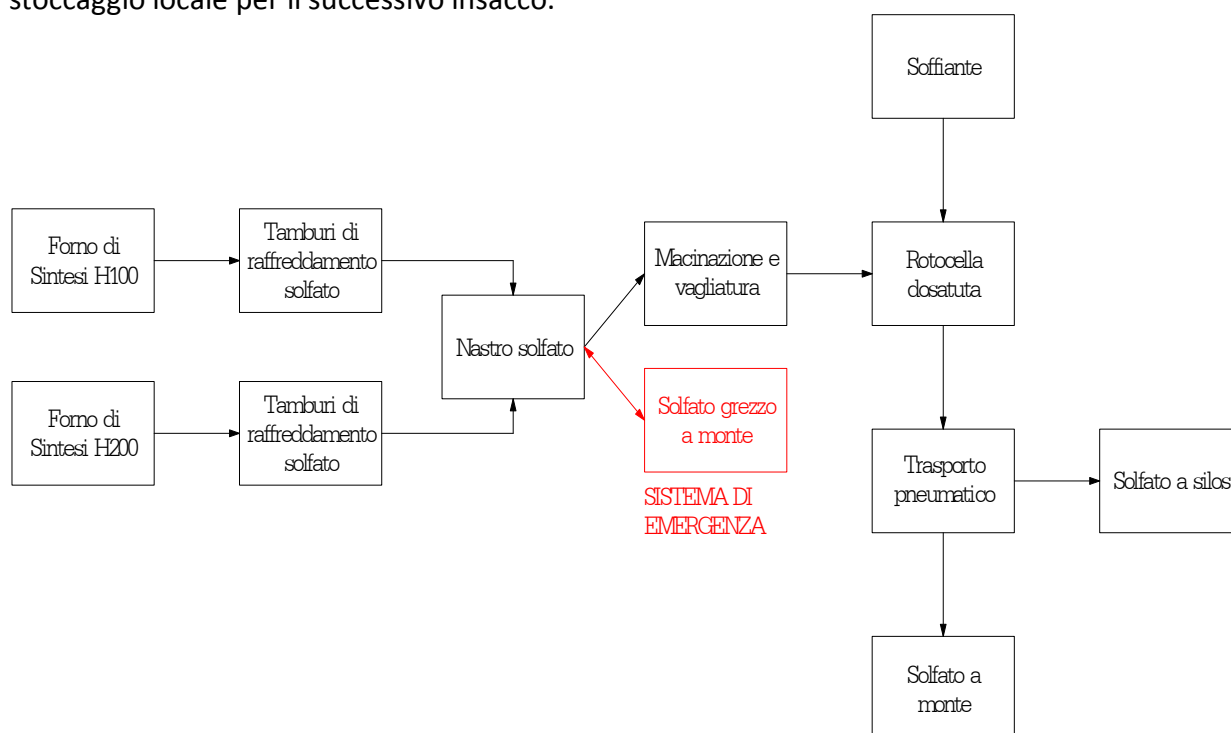


Il sistema di emergenza potrebbe entrare in funzione, in base ai dati disponibili dell'impianto esistente, per un periodo massimo pari a 80 ore anno.

3. LINEA TRASPORTO/STOCCAGGIO SOLFATO DI POTASSIO

Il solfato di potassio in uscita dai forni viene inviato tramite un nastro trasportatore mantenuto in aspirazione ad una sezione di neutralizzazione, macinazione e vagliatura per l'ottenimento della frazione granulometrica desiderata.

Il solfato di potassio uscente dalla linea di vagliatura, entra nella linea di trasporto pneumatico e viene inviato allo stoccaggio posto all'interno dei capannoni dedicati oppure ai silos di stoccaggio locale per il successivo insacco.



La frazione di solfato di potassio stoccata nei capannoni viene trattata, prima dello scarico dal trasporto pneumatico, mediante un legante di origine vegetale (melasso) che ne riduce la polverosità.

Tutto il sistema è controllato in automatico dal DCS tramite il quale l'operatore decide dove inviare la produzione di solfato.

La sezione di macinazione e vagliatura del solfato di potassio, come il trasporto pneumatico a monte e ai silos, sono mantenute in aspirazione e per mezzo dei filtri a maniche vengono garantite le emissioni dei camini C36 – C44 – C45 entro i limiti di legge imposti.

In caso di disservizio della sezione di macinazione e vagliatura, oppure del trasporto pneumatico stesso, il solfato di potassio grezzo viene inviato in un monte a parte;

successivamente, il solfato scartato viene aggiunto alla produzione dei forni ed inviato alla sezione di macinazione e vagliatura.

Il sistema di emergenza potrebbe entrare in funzione, in base ai dati disponibili dell'impianto esistente, per un periodo massimo pari a circa 200 ore anno.

4. SISTEMI DI ABBATTIMENTO POLVERI

I filtri a maniche menzionati precedentemente, saranno dimensionati a cura dell'offerente sui dati di progetto forniti da Marchi Industriale per garantire i limiti di emissione.

A titolo esemplificativo, i filtri a maniche saranno strutturati sulla falsa riga di quello rappresentato in figura; l'apparecchio è composto da un ventilatore (pos. 6), da delle maniche filtranti (pos. 7 – 8 – 9 – 10 – 11 la tipologia sarà a cura dell'offerente) e da un sistema automatico di pulizia delle tele (pos. 2), il quale scarica a sua volta la polvere trattenuta sul fondo del filtro (pos. 4) la quale viene recuperata per essere riutilizzata nei forni di sintesi se si tratta di cloruro di potassio, oppure aggiunto alla produzione nel caso sia polvere di solfato di potassio.

L'efficienza del sistema di abbattimento con filtri a maniche sarà pari a 99,9%, dato relativo alle polveri tratto dalla BREF Common Waste Water and Waste Gas Treatment/Management System in Chemical Sector, Febbraio 2003, Tab. 4.9 p. 300.

