

Attività I.P.P.C. funzionalmente connessa

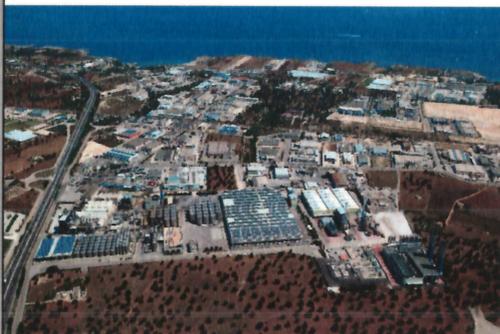


Sede amministrativa e operativa:
via Baione,200 - 70043 - Monopoli (BA)

Sede legale:
via Orti, 1/A - 37050 San Pietro di Morubio (VR)

Aumento capacità produttiva dell'esistente impianto di produzione di estere mitilico (Biodiesel) da oli vegetali, nuova sezione di sistillazione glicerina e nuova sezione di produzione oli tecnici esterificati

Documentazione tecnica



Consulenza tecnica

Ing. Antonello Lattarulo
Via Martin Luther King, 28
70017 Putignano (BA)
tel/fax: 080-4059219
e-mail: a.lattarulo@studiolattarulo.eu



Amministratore Unico

Sig. Antonio Pecchia
Via Baione, 200
70043 Monopoli (BA)
tel: 080 9302011
fax: 080 6901766
e-mail: energia@gruppomarseglia.com

ITAL GREEN ENERGY S.r.l.
Sede Legale: Via Orti, 1/A
37050 San Pietro di Morubio (VR)
Sede Amm.va: Via Baione, 200
70043 MONOPOLI (BA)
Cod. Fisc. e P.IVA: 05363500728

ELABORATO	DATA	SCALA	ALLEGATO
Descrizione del complesso produttivo del "Gruppo Marseglia"	07/2015		R.2

AGGIORNAMENTO	DATA	DESCRIZIONE

1	PREMESSA	2
2	DESCRIZIONE DELLE CARATTERISTICHE ATTUALI DELL'AREA OGGETTO DI STUDIO – INSEDIAMENTO PRODUTTIVO DEL “GRUPPO MARSEGLIA”	3
3	POTENZIALITÀ DEGLI IMPIANTI OGGETTO DELLA RICHIESTA DI AUTORIZZAZIONE	8
3.1	POTENZIALITÀ DEGLI IMPIANTI ITAL GREEN ENERGY SRL	8
3.1.1	<i>Attività 1 – IGE – Centrale BS1</i>	8
3.1.2	<i>Attività 2 – IGE – Centrale BL1</i>	8
3.1.3	<i>Attività 3 – IGE – Centrale BL2</i>	9
3.1.4	<i>Attività 4 – IGE – Centrali fotovoltaiche Fv1 ed Fv2</i>	9
3.2	POTENZIALITÀ DEGLI IMPIANTI CASA OLEARIA ITALIANA SPA	10
3.2.1	<i>Attività n.5 – COI – RC – Raffineria chimica oli vegetali</i>	10
3.2.2	<i>Attività n.6 – COI – IESS – Impianto di essiccazione impianto di lavorazione ed estrazione di oli vegetali dalle predette biomasse</i>	12
3.2.3	<i>Complessivamente, la ditta “Casa Olearia Italiana SpA” dispone di un deposito per lo stoccaggio degli oli grezzi e raffinati descritti in precedenza Attività n.7 – COI – RF – Raffineria fisica di oli vegetali</i>	12
3.2.4	<i>Attività n.8 – COI – GEA – Impianto di cristallizzazione</i>	13
3.2.5	<i>Attività n.9 – COI – ID – Impianto di depurazione</i>	13
3.2.6	<i>Attività n.10 – COI – ICO – Impianto di confezionamento</i>	13
3.2.7	<i>Attività n.11 – COI – SG</i>	14
3.2.8	<i>Attività n.13 – COI – IBM – Impianto di produzione di biometano mediante digestione anaerobica</i>	15
3.3	POTENZIALITÀ DEGLI IMPIANTI ITALROF SRL – ATTIVITÀ 12	16
3.4	POTENZIALITÀ DEGLI IMPIANTI ITAL.BI.OIL. SRL – ATTIVITÀ N.13	17

1 PREMESSA

Il complesso impiantistico in cui opera la "Ital.bi.Oil. srl" è di proprietà del Gruppo Marseglia al cui interno operano altre società che, oltre ad operare nello stabilimento di Monopoli, gestiscono, in maniera autonoma, anche altri impianti ed altre iniziative economiche in tutta Italia.

All'interno del "Gruppo Marseglia", la "Ital.Bi.Oil S.r.l.", tra le prime società operanti in Europa nella produzione dei biocombustibili, vanta una consolidata esperienza nel settore tanto da essere attualmente in grado di produrre ca. 200.000 t/anno di biodiesel all'interno del proprio impianto, sempre ubicato nella zona industriale del Comune di Monopoli (Cap.70043), Via Baione, 223, per il quale fu conseguito il parere favorevole sulla Valutazione di Impatto Ambientale ex L.R. 11/2001 con Determinazione del Dirigente del Settore Ecologia Regione Puglia n. 388 del 4/08/2006.

Stante la necessità di conseguire il parere favorevole sulla Valutazione d'Impatto Ambientale e l'Autorizzazione Integrata Ambientale ex D.Lgs. n.59/2005 e ss.mm.i. ora confluito nella Parte I Titolo II-bis del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.i. presso il Ministero dell'Ambiente e del Territorio e della Tutela del Mare (MATTM) per l'attività implementata nonché per l'ampliamento previsto, la ditta "Ital.bi.Oil. srl" ha predisposto apposita istanza nell'ambito della quale, giusto parere della Soprintendenza delle belle arti e paesaggio per le provincie di Bari, Barletta – Andria – Trani e Foggia del 20 marzo 2015, prot.34.04.02/3.215, è stato chiesto di descrivere il complesso di attività svolte all'interno del gruppo.

Con l'ausilio dell'elaborato T.1 - Planimetria generale dello stabilimento con indicazione delle pertinenze di ogni società, nella presente relazione si da conto di tutte le attività svolte all'interno del complesso produttivo del "Gruppo Marseglia".

2 DESCRIZIONE DELLE CARATTERISTICHE ATTUALI DELL'AREA OGGETTO DI STUDIO – INSEDIAMENTO PRODUTTIVO DEL “GRUPPO MARSEGLIA”

Il complesso impiantistico in cui opera la “*Ita.Bi.Oil S.r.l.*” è di proprietà del “*Gruppo Marseglia*” che possiede altre società che, oltre ad operare nello stabilimento di Monopoli, gestiscono anche altri impianti in tutta Italia.

Per le finalità della presente relazione, di seguito si riporta una breve descrizione delle aziende attualmente operanti all'interno del complesso impiantistico di Monopoli e delle principali strutture a disposizione di ciascuna per l'implementazione della propria attività (cfr. B18_01 e C6_03):

- ✓ **Ital Green Energy srl:** E' l'azienda del gruppo che si occupa della produzione di energia elettrica da fonti rinnovabili e gestisce centrali termoelettriche che utilizzano biomasse da fonti rinnovabili occupanti complessivamente una superficie di circa 52.900,00m² così articolate:
 - BS1 – La centrale è costituita da una caldaia alimentata da biomasse solide di potenza elettrica pari a circa 12 MWe [BS1]. Compongono la centrale le seguenti opere civili ed impianti:
 - Capannone di stoccaggio biomassa solida di superficie coperta pari a 8.400,00 m²;
 - Impalcato metallico ospitante la camera di combustione ed infrastrutture di connessione GRTN, di superficie coperta pari a circa 1.491,00 m²;
 - Palazzina uffici e servizi di superficie coperta pari a 233,00 m²;
 - Superficie esterna di pertinenza pavimentata in calcestruzzo di superficie pari a 4.730,00 m²;
 - BL1 – costituite da n.3 motori endotermici alimentati da biomasse liquide di potenza elettrica, rispettivamente di circa 24 MWe. Compongono la centrale le seguenti opere civili ed impianti:
 - Locale tecnico ospitante i n.3 motori endotermici di superficie coperta pari a 518,00m²;
 - Palazzina uffici e servizi di superficie coperta pari a 201,00 m²;
 - Tettoie metalliche di deposito perimetrali di superficie coperta pari a 91,00m²;
 - Superficie esterna di pertinenza pavimentata in calcestruzzo di superficie pari a 1.620,00m²;
 - BL2 – costituite da n.6 motori endotermici alimentati da biomasse liquide di potenza elettrica, rispettivamente di circa 118MWe:

- Locale tecnico ospitante i n.6 motori endotermici di superficie coperta pari a 1.806,00m²;
- Locali tecnici ospitanti turbina, quadri elettrici, trasformatori, officina e locale trattamento acque di superficie coperta pari a 467,00 m²;
- Palazzina uffici e servizi di superficie coperta pari a 325,00 m²;
- Parco serbatoi per stoccaggio chemicals di superficie pari a 655,00 m²
- Superficie esterna di pertinenza pavimentata in calcestruzzo di superficie pari a 5.704,00 m². In questo spazio libero da opera ed impianti fuori terra, è prevista l'installazione di un ulteriore sistema di recupero del calore per la produzione di energia elettrica. L'impianto Organic Rankine Cycle (ORC) realizza un ciclo Rankine a fluido organico per la produzione di energia elettrica ove l'energia primaria del ciclo è costituita da acqua calda a 90°C proveniente dai circuiti di raffreddamento di sei motori endotermici alimentati ad olio vegetale il cui calore intrinseco viene attualmente disperso in atmosfera mediante raffreddatori ad aria. Nel dettaglio, le opere in progetto sono:

- Realizzazione del sistema di stoccaggio/reintegro fluido refrigerante;
- Installazione del condensatore ad aria;
- Installazione dell'evaporatore/surriscaldatore e degli scambiatori;
- Installazione turboespansore/generatore;
- Realizzazione dei collegamenti con centrale per i fluidi di servizio;
- Realizzazione di collegamento elettrico in media tensione;
- Realizzazione del sistema di controllo
- Opere ausiliarie di diversa natura (meccaniche, elettriche etc.)

Alle predette centrali termoelettriche, si aggiungono due impianti di produzione di energia elettrica da celle fotovoltaiche denominati FV1 ed FV2 di potenza elettrica nominale rispettivamente pari a 0,9960 MWe e 0,40824 MWe installati sul capannone di proprietà di "Casa Olearia Italiana SpA" che si estende su una superficie di circa 22.750,00m².

- ✓ **Casa Olearia Italiana SpA:** E' l'azienda del gruppo che si occupa della raffinazione di olio vegetale ed opera su una superficie di circa 111.160,00m² nella quale insistono i seguenti impianti di produzione:
 - Raffineria chimica oli vegetali composta dalle seguenti opere civili ed impianti:

- Area destinata allo stoccaggio di olio vegetale in n. 133 serbatoi di acciaio fuori terra per la capacità complessiva di 82.020 m³:
 - Parco A da n.60 serbatoi a tetto fisso da 560 m³ cadauno contenenti olio vegetale per un totale di 33.600 m³, protetti da una pensilina metallica occupante una superficie di 5.356,40 m²;
 - Parco B da n. 44 serbatoi a tetto fisso da 190 m³ cadauno, occupante una superficie di 1.227,20 m²;
 - Parco C da n. 8 serbatoi a tetto fisso da 1070 m³ cadauno per un totale di 8360m³, occupante una superficie di 1.150,00 m²;
 - Parco E da n. 26 serbatoi a tetto fisso da 1500m³ cadauno (di cui n.2 nella disponibilità del Consorzio Ecoacque e n.3 ceduti in uso alla ditta "Ital Green Energy srl". Restano nella disponibilità di "Casa Olearia Italiana SpA" n.21 per un totale di 31.500m), occupante una superficie di 3.454,00 m²;
 - Zona di stoccaggio composta da n.42 serbatoi interrati ubicato sotto la pavimentazione del capannone limitrofo alla raffineria chimica per la capacità complessiva di 11.702 m³;
- Impianti di produzione costituiti da:
 - Unità di raffinazione chimica da 250 t/g composta da un fabbricato intelaiato a 3 livelli di superficie complessiva pari a 795,60 m² ;
 - Unità di raffinazione chimica da 450 t/g composta da un fabbricato che si sviluppa su 5 livelli di superficie totale pari a 2.218,70 m²;
- Capannone destinato ad attività secondarie quali deposito ricambi, servizi aziendali, officina, archivio per un totale di 1.237,40 m² di superficie;
- Palazzina uffici e servizi che si sviluppa su un piano seminterrato, un piano terra e due piani superiori, in cui sono allocati gli uffici amministrativi e i laboratori di analisi aziendali di superficie totale pari a 1.133,70 m²;
- Impianto di essiccazione biomassa (sansa vergine di frantoio e semi oleaginosi), impianto di lavorazione di semi oleaginosi (quest'ultimo autorizzato in fase di progettazione esecutiva) ed impianto di estrazione di oli vegetali dalle predette biomasse composta dalle seguenti opere civili ed impianti:

- Impianto di essiccazione biomasse occupante una superficie complessiva di 1.190,00 m²;
- Piazzale asservito all'impianto di essiccazione di superficie pari a circa 8.180,00 m² che, prossimamente sarà coperto giusta Denuncia di Inizio Attività inoltrata al SUAP del Comune di Monopoli nel mese di novembre 2013;
- Impianto di preparazione semi installato all'interno di una struttura metallica di superficie in pianta pari a 360,00m² con adiacente fabbricato di tipo industriale per sala controllo, sorveglianza e spogliatoi di superficie pari a 97,00 m²;
- Impianto di estrazione olio costituito da una struttura metallica con adiacente un fabbricato di tipo industriale in cui è ubicate la sala di controllo, sorveglianza e spogliatoi di superficie pari a 533,00m²;
- Raffineria fisica di oli vegetali con frazionamento composta dalle seguenti opere civili ed impianti:
 - Impianti di produzione costituiti da una struttura metallica intelaiata su 4 livelli di superficie totale pari a 2.712,00 m²;
 - Area destinata allo stoccaggio di reagenti ed altri liquidi composta da n,7 serbatoi fuori terra occupanti una superficie di 232,00 m²;
 - Superficie esterna di pertinenza pavimentata in calcestruzzo di superficie pari a 1.086,00m²;
- Impianto di cristallizzazione inserito all'interno di una struttura portante intelaiata in acciaio su diversi livelli, di altezza massima pari a 20,0m e superficie in pianta di 270,00 m²;
- Impianti di depurazione delle acque reflue e impianto di cogenerazione a gas occupanti una superficie pari a circa 4.340,00 m²;
- Impianto di confezionamento situato all'interno di un capannone coperto e tompagnato lateralmente di consistenza pari 176 m x 120 m ed altezza minima di 8,00m per una superficie coperta complessiva di 21.120m² ed un volume di circa 169.000,00m³;
- Servizi generali di stabilimento di seguito elencate:
 - Pipe rak: struttura reticolare di sostegno per tubazioni contenenti acqua, vapore, olio vegetali – grezzi e raffinati – gas metano, condensa, acqua demineralizzata della lunghezza di circa 750m posto a servizio dell'intero stabilimento;
 - Distribuzione gas metano;
 - Unità di produzione del calore

- ✓ **Ital Bi Oil srl:** E' l'azienda del gruppo che attualmente produce circa 200.000 t/anno di biodiesel . Il biodiesel, messo a punto grazie alle competenze specifiche della chimica e dell'agroindustria, è un carburante/combustibile derivato da olio di colza, girasole, soia, palma utilizzabile senza necessità di apportare modifiche agli impianti termici ed ai motori diesel abitualmente funzionanti a gasolio. Nel paragrafo seguente è descritto nel dettaglio l'impianto produttivo che costituisce l'oggetto specifico delle presente relazione di approfondimento paesaggistico (cfr. Par. **Errore. L'origine riferimento non è stata trovata.**).
- ✓ **Italiana Costruzioni 2000 srl.** Trattasi di altra società attiva nel settore della costruzione e manutenzione di impianti che ha sede in una porzione del capannone in cui "Casa Olearia Italia SpA" svolge l'attività di confezionamento;
- ✓ **Ecoacque srl.** Trattasi di consorzio che vede in partnership "Ital Green Energy srl", "Casa Olearia Italiana SpA" ed "Ital Bi Oil srl" per il riutilizzo delle acque meteoriche derivanti dagli impianti di trattamento posti a valle delle reti di raccolta condotte dalle singole società riutilizzabili in quanto conformi alle caratteristiche chimico fisiche previste per il loro riutilizzo. Le acque raccolte vengono attualmente riutilizzate nei cicli produttivi di "Casa Olearia Italiana SpA". Nel dettaglio, le stazioni di trattamento di cui si compone l'impianto di trattamento sono le seguenti:
 - Rete di raccolta e riutilizzo delle acque meteoriche che si compone di condotte di adduzione dell'acqua in uscita dagli impianti di trattamento;
 - N.10 impianti di trattamento acque meteoriche posti a servizio di altrettante ripartizioni all'interno degli immobili condotti da "Casa Olearia Italiana SpA"
 - N.3 analoghi impianti posti a servizio di "Ital Green Energy srl";
 - N. 2 serbatoi da 1.500 m³ cadauno presenti nel Parco E.

Le cinque società operanti all'interno del complesso impiantistico di Via Baione sono autonome nella loro attività in quanto in comune e condividono i servizi generali di seguito elencati:

- ✓ Portineria e viabilità interna (cfr. C0_03);
- ✓ Centro direzionale e palazzina uffici;
- ✓ Rete di gas metano (da Casa Olearia Italiana SpA alle centrali BS e BL2 gestite dalla Ital Green Energy srl mediante reti distinte e separate - cfr.C19);
- ✓ Rete di utilizzo del calore (da Ital Green Energy srl – BL1 a Casa Olearia Italiana Spa).
- ✓ Rete di elettrica.

3 POTENZIALITÀ DEGLI IMPIANTI OGGETTO DELLA RICHIESTA DI AUTORIZZAZIONE

Nel presente paragrafo si riporta in maniera sintetica la capacità produttiva degli impianti oggetto della richiesta di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale distinti per azienda ed attività produttiva.

3.1 POTENZIALITÀ DEGLI IMPIANTI ITAL GREEN ENERGY SRL

La "Ital Green Energy srl": è l'azienda del gruppo che si occupa della produzione di energia elettrica e gestisce tre impianti che utilizzano esclusivamente biomasse da fonti rinnovabili. In questo ambito, "Ital Green Energy srl" ha realizzato tre centrali termoelettriche, la prima (**Attività n.1**) costituita da una caldaia alimentata da biomasse solide di potenza elettrica pari a circa 12 MWe [BS1] mentre le altre sono costituite da motori endotermici alimentati da biomasse liquide di potenza elettrica, rispettivamente di circa 24 MWe [BL1] (**Attività n.2**) e di circa 118Mwe [BL2] (**Attività n.3**). Alle predette centrali, si aggiungono due impianti di produzione di energia elettrica da celle fotovoltaiche denominati FV1 ed FV2 di potenza elettrica nominale rispettivamente pari a 0,9960 MWe e 0,40824 MWe (**Attività n.4**).

Di seguito si riporta la potenzialità delle predette linee produttive.

3.1.1 Attività 1 – IGE – Centrale BS1

L'impianto BS1 è stato progettato per valorizzare il calore di co - combustione ai fini della produzione di energia elettrica proveniente dal trattamento di determinate categorie di combustibili e rifiuti speciali non pericolosi ad elevato potere calorifico prevalentemente di tipo solido.

L'impianto in questione utilizza anche biomasse solide qualificate come combustibili conformi ex Parte V Allegato X - parte I, sezione 1, paragrafo 1 lettera n) del D.Lgs. 3 aprile 2006, n.152 meglio esplicitate nell'Allegato X – parte II, sezione 4 della Parte V del del D.Lgs. 3 aprile 2006, n.152 costituite, in generale, da materiale vegetale di varia provenienza (come la sansa di oliva).

Complessivamente, la capacità oraria di lavorazione è pari a 12,50 t/ora che, a fronte di un funzionamento teorico di 8.520 ore/anno, sviluppa un fabbisogno annuo di biomassa solida complessivamente pari a circa 106.500 t/anno (L'azienda, come da comunicazione ai sensi del D.Lgs. n.186/2006 e ss.mm.ii., ha la facoltà di utilizzare 108.000 t/anno di rifiuti per l'attività R1).

Lo stoccaggio come messa in riserva (R13) è pari a 15.000 ton massimo di stoccaggio di rifiuti ovvero 150.000 t/anno come da Determina della Provincia di Bari n.90 del 8 ottobre 2008.

3.1.2 Attività 2 – IGE – Centrale BL1

La Centrale BL1 è costituita da n.3 motori endotermici alimentati con miscela di olio vegetale il cui esercizio è consentito giusta autorizzazione unica ai sensi dell'art.12 c.3 del D.Lgs. n.387/2003 e ss.mm.ii. ex Determinazione Dirigenziale n.26 del 8 aprile 2003 successivamente volturata in

favore della "Ital Green Energy srl" con Determinazione Dirigenziale del 12 marzo 2004 ed oggetto di un successivo ampliamento in termini di capacità produttiva fino a portare la capacità termica complessivamente installata sui n.3 motori a 57 MW_t autorizzato definitivamente con Determinazione Dirigenziale n.595 del 21 dicembre 2005. A fronte della predetta potenza termica installata, i n.3 a gruppi elettrogeni sviluppano una potenza elettrica di 8.280 kWe.

Al fine di assicurare lo sviluppo della predetta potenza termica prevista in progetto, si riscontra che il carburante utilizzato per l'esercizio dei predetti motori endotermici è costituito da oli vegetali ed animali di diversa tipologia cui corrisponde un consumo di combustibile unitario di circa 1,90 t/h pari a 5,70 t/h di miscela di olio vegetale per i n.3 motori che compongono la centrale BL1. A fronte di un utilizzo teorico dei n.3 motori alla capacità produttiva di circa 8.600 ore/anno, per il funzionamento della centrale è stimato un fabbisogno di olio vegetale di circa 50.000 t/anno.

Le biomasse liquide che alimentano i n.3 motori della centrale BL1 sono costituite da miscela di olio e grasso vegetale (tipologie di cui ai punti a) e b) dalla Sezione 4 dell'allegato X alla parte V del D.Lgs 152/06); la differenza tra gli oli ed i grassi è attualmente legata al loro aspetto fisico a temperatura ambiente, per cui si parla di oli se sono liquidi e di grassi se sono solidi.

3.1.3 Attività 3 – IGE – Centrale BL2

La Centrale BL2 è costituita da n.2 gruppi autonomi, ognuno composto da n.3 motori endotermici alimentati con olio vegetale, la cui realizzazione ed esercizio è oggetto dell'autorizzazione unica ex art.12 c.3 del D.Lgs. n.387/2003 e ss.mm.ii. ex Determinazione Dirigenziale n.595 del 21 dicembre 2005.

Atteso che ognuno dei n.6 motori sviluppa una potenza termica di ca. 38 MW_t e che, per ogni motore, vi è un ulteriore recupero di calore sfruttando quello intrinseco presente nei fumi in uscita dal singolo motore mediante un sistema di surriscaldamento alimentato a gas metano da ca. 2 MW_t, si riscontra che la potenza termica complessiva sviluppata dalla centrale BL2 è di ca. 240 MW_t.

Il consumo del combustibile dipende dal potere calorifico inferiore della miscela di olio vegetale utilizzato per il funzionamento dei motori e, pertanto, non è un dato univocamente determinato.

Al fine di assicurare lo sviluppo della predetta potenza termica prevista in progetto, si riscontra che il carburante utilizzato per l'esercizio dei predetti motori endotermici è costituito da oli vegetali di diversa tipologia cui corrisponde un consumo di combustibile unitario di circa 3,7 t/h pari a 22,20 t/h di olio con PCI di 37,2 MJ/kg per l'intera centrale BL2 (Scheda B).

A fronte di un utilizzo teorico dei n.6 motori alla capacità produttiva di 8.600,00 ore/anno, per il funzionamento della centrale è stimato un fabbisogno di olio vegetale di circa 190.100,00 t/anno (Scheda B).

3.1.4 Attività 4 – IGE – Centrali fotovoltaiche FV1 ed Fv2

All'interno dell'opificio è presente un impianto fotovoltaico della potenza totale di 999,600 kWp installato sulla copertura di un capannone industriale di proprietà di "Casa Olearia Italiana SpA" ceduto in locazione da quest'ultima alla ditta "Ital Green Energy srl".

L'impianto fotovoltaico è collegato alla rete di distribuzione ENEL S.p.A. di media tensione, immettendo nella stessa l'energia prodotta in eccesso rispetto a quella richiesta dall'attività produttiva della "Ital Green Energy srl".

Per il funzionamento di questo impianto non è necessario apporto di materie prime.

3.2 POTENZIALITÀ DEGLI IMPIANTI CASA OLEARIA ITALIANA SPA

La parte di stabilimento gestito da "Casa Olearia Italiana SpA" risulta essere costituita da diversi impianti dedicati al trattamento degli oli vegetali ed impianti ausiliari funzionali al loro esercizio (distribuzione gas metano, centrali termiche, ecc.) che possono definirsi "servizi generali" connessi al funzionamento del complesso produttivo del "Gruppo Marseglia" (cfr C.6_03) compreso alcuni impianti condotti direttamente dalla "Ital Green Energy srl".

Attualmente, "Casa Olearia Italiana SpA" svolge la sua attività prevalente nel comparto della produzione e lavorazione di oli vegetali per uso tecnico mentre in futuro, utilizzando anche gli impianti esistenti, l'azienda intende svolgere l'attività di lavorazione di olio vegetale ad uso alimentare al di sopra della soglia di 300 t/giorno.

Di seguito di riporta una carrellata delle attività implementate e da implementare unitamente alla potenzialità delle singole linee di lavorazione.

3.2.1 Attività n.5 – COI – RC – Raffineria chimica oli vegetali

La linea produttiva di raffinazione si articola nelle seguenti fasi che, a seconda delle caratteristiche dell'olio di partenza e di quelle del prodotto che si intendono ottenere in uscita, possono essere eseguite in tutto o in parte, in un determinato ciclo di lavorazione:

- ✓ Degommaggio/Neutralizzazione/Winterizzazione;
- ✓ Lavaggio;
- ✓ Decolorazione;
- ✓ Deodorazione;
- ✓ Scissione

Asservito a questo ciclo produttivo c'è il magazzino per lo stoccaggio degli oli grezzi e raffinati, per le altre materie prime necessarie per l'implementazione del processo (es. terre diatomee), per reagenti chimici e per prodotti intermedi della raffinazione necessari per l'implementazione il ciclo produttivo.

La raffineria chimica condotta da "Casa Olearia Italiana SpA" si sviluppa su una superficie complessiva di ca. 26.715,00m² all'interno della quale è possibile raffinare circa 700 tonnellate/giorno di oli vegetali grezzi in due distinte linee produttive

La raffineria chimica degli oli vegetali è costituita da n.2 linee produttive parallele di capacità complessiva pari a 700 t/g (linea produttiva a maggiore capacità da 450 t/g e linea produttiva a minore capacità da 250 t/g) a cui si aggiunge una linea di lavaggio olio, operante in maniera

autonoma rispetto alle predette linee, da 1.000 t/g finalizzata alla eliminazione delle sole impurità presenti negli oli vegetali grezzi (per la separazione dei solidi dispersi negli oli grezzi).

Asservita alla raffineria chimica e fisica (cfr. Attività 6 - Par.0) è presente una congruo stoccaggio di olio vegetale grezzo e prodotti della raffinazione, quali oli raffinati e sottoprodotti (acidi grassi e oleine), organizzato in quattro distinte zone di stoccaggio ubicate all'esterno degli impianti che ospitano le lavorazioni organizzate come di seguito rappresentato (cfr. C.11):

- ✓ **PARCO A - Zona di stoccaggio** da n.60 serbatoi fuori terra in acciaio inox 304 a tetto fisso da 560 m³ cadauno contenenti olio vegetale per un totale di **33.600 m³**. Per proteggere l'olio raffinato dal riscaldamento provocato dall'irraggiamento solare, n°18 serbatoi del PARCO A sono protetti da pensilina metallica. La zona di stoccaggio in cui avviene il deposito dell'olio vegetale grezzo e i prodotti della raffineria sono contenuti in un idoneo bacino di contenimento in comune con il PARCO B;
- ✓ **PARCO B - Zona di stoccaggio** da n.44 serbatoi fuori terra in acciaio inox 304 a tetto fisso da 190 m³ cadauno. La zona di stoccaggio in cui avviene il deposito dell'olio vegetale grezzo e i prodotti della raffineria sono contenuti in un idoneo bacino di contenimento in comune con il PARCO A;
- ✓ **PARCO C - Zona di stoccaggio** da n.8 serbatoi fuori terra in acciaio inox 304 a tetto fisso da 1070 m³ cadauno per un totale di **8360m³**. La zona di stoccaggio in cui avviene il deposito dell'olio vegetale grezzo e i prodotti della raffineria sono contenuti in un idoneo bacino di contenimento;
- ✓ **PARCO E - Zona di stoccaggio** composta da n.26 serbatoi fuori terra in acciaio inox 304 a tetto fisso da 1500m³ cadauno di cui n.2 nella disponibilità del Consorzio Ecoacque e n.3 ceduti in uso alla ditta "Ital Green Energy srl". Restano nella disponibilità di "Casa Olearia Italiana SpA" n.21 serbatoi di cui uno risulta adibito come serbatoio di equalizzazione del depuratore biologico per un totale di **31.500m³**. La zona di stoccaggio in cui avviene il deposito dell'olio vegetale grezzo e i prodotti della raffineria sono contenuti in un idoneo bacino di contenimento;
- ✓ **Zona di stoccaggio** composta da n.42 serbatoi in acciaio inox interrati ubicato sotto la pavimentazione del capannone limitrofo alla raffineria chimica. I predetti serbatoi, destinati allo stoccaggio di olio vegetale pronto per la vendita, sono di capacità complessiva di **11.702 m³**.

L'ubicazione delle varie zone di stoccaggio è meglio indicata nelle tavola grafica allegata (cfr. C11). A protezione delle zone di stoccaggio è presente un impianto idrico antincendio con idranti soprasuolo lungo tutto il bacino di contenimento a copertura della zona da proteggere (raffreddamento per irrorazione) ed estintori carrellati a schiuma.

Il caricamento di tali serbatoi avviene tramite piping collegato a 2 stazioni di scarico olio in ingresso vasche interrate in acciaio inox per scarico autobotti.

3.2.2 Attività n.6 – COI – IESS – Impianto di essiccazione impianto di lavorazione ed estrazione di oli vegetali dalle predette biomasse

Le unità di essiccazione di sansa ed estrazione di olio vegetale da sansa e semi oleaginosi condotta da "Casa Olearia Italiana SpA" si sviluppa su una superficie complessiva di 9.370,00m² all'interno della quale è possibile essiccare con una potenza di circa 20,00MWh (indicativamente pari a circa 1.000 t/giorno) al quale è asservito un piazzale che, prossimamente sarà coperto giusta Denuncia di Inizio Attività inoltrata al SUAP del Comune di Monopoli nel mese di novembre 2013 di superficie pari a ca 8.180,00m² per una capacità di deposito pari a 14.000,00t di sansa vergine.

E' altresì condotto da "Casa Olearia Italiana SpA" un impianto di estrazione olio vegetale da sansa essiccata e semi oleaginosi per una capacità produttiva di 1.000 t/giorno e produzione di sansa disoleata qualificabile come combustibile conforme alle prescrizioni ex Parte V Allegato X - sezione 4, paragrafo 1 lettera f) del D.Lgs. 3 aprile 2006, n.152 di seguito per brevità indicate come biomasse.

Si chiede l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera ex art.269 del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii. per l'impianto di lavorazione semi avente una capacità produttiva variabile a seconda della tipologia di semi che si prevede di lavorare indicativamente pari a 1.400 t/giorno come semi oleaginosi.

3.2.3 Complessivamente, la ditta "Casa Olearia Italiana SpA" dispone di un deposito per lo stoccaggio degli oli grezzi e raffinati descritti in precedenza Attività n.7 – COI – RF – Raffineria fisica di oli vegetali

L'impianto di raffinazione di tipo fisico implementa un processo produttivo che consente di trattare gli oli vegetali in modo da ottenere il grado qualitativo richiesto dalle diverse applicazioni alimentari o industriali, trasformando la sostanza grassa grezza in un prodotto privo di composti indesiderabili per l'utilizzo finale.

L'impianto è costituito da una linea continua composta da tre sezioni ognuna dedicata all'esecuzione di uno specifico processo produttivo (C11):

- ✓ Degommaggio;
- ✓ Decolorazione;
- ✓ Neutralizzazione fisica/deodorazione.

L'impianto ha una potenzialità produttiva di 1.000 t/g e, se necessario, può operare in modo continuativo, 24 ore al giorno per 7 giorni alla settimana, con le sole fermate previste per la manutenzione programmata e/o accidentale per 330 giorni lavorativi. In aggiunta ai processi descritti, l'impianto potrà essere dotato anche di una linea di frazionamento con una capacità di circa 1.000 t/g per il trattamento dell'olio di palma.

3.2.4 Attività n.8 – COI – GEA – Impianto di cristallizzazione

L'impianto di cristallizzazione recupera i sali (solfato di sodio o solfato di potassio) e acqua derivanti dal trattamento delle acque reflui provenienti dalla scissione paste della raffineria chimica (Attività 5)

L'impianto si divide in due sezioni: una prima fase di neutralizzazione dell'acidità libera contenuta nelle acque reflue provenienti da impianto di scissione delle paste saponose (effettuata mediante l'utilizzo di soda caustica) ed una seconda fase di concentrazione e cristallizzazione (basato essenzialmente sull'utilizzo di una unità di concentrazione/cristallizzazione, composta da un pre concentratore seguito da un cristallizzatore) entrambi a circolazione forzata, operanti sottovuoto.

L'impianto ha una potenzialità di evaporazione, delle acque rivenienti dal processo di raffinazione chimica degli oli, compresa fra i 9,00 e i 20,00m³/h a seconda delle caratteristiche delle stesse.

3.2.5 Attività n.9 – COI – ID – Impianto di depurazione

L'impianto di depurazione si compone di due linee: linea di trattamento delle acque reflue provenienti dalle raffinerie (Attività 5 e 6), dall'impianto di essiccazione (sottoposte ad un pre trattamento dedicato) ed estrazione (Attività 6) e la linea di trattamento fanghi ottenuti dalla chiariflocculazione e sedimentazione dei solidi sospesi nelle diverse stazioni depurative (trattamento chimico fisico, trattamento biologico, trattamento di finissaggio).

L'impianto ha la potenzialità di trattamento di una portata media di circa 40 mc/h.

L'impianto di depurazione è funzionale al trattamento chimico - fisico- biologico delle acque di scarico dai cicli produttivi della raffineria chimica operante nel complesso produttivo gestito da "Casa Olearia Italiana SpA" con l'obiettivo di ottenere acque depurate idonee allo scarico nella fogna pubblica AQP e con la eventuale possibilità di riutilizzo delle stesse per usi tecnici industriali.

L'impianto di depurazione è collocato in direzione nord rispetto alla raffineria chimica ed posto nelle vicinanze della centrale a biomasse liquide BL1 condotta dalla "Ital Green Energy

3.2.6 Attività n.10 – COI – ICO – Impianto di confezionamento

L'attività che si svolge all'interno del capannone industriale è quella del confezionamento in lattine di varie dimensioni e bottiglie in vetro o PVC/PET di olio vegetale e produzione di alcune tipologie di contenitori e colli. Sono presenti, quindi, diverse linee meccanizzate per la produzione del collo pronto per il trasporto (cartone o termopacco) e più linee per il confezionamento dell'olio in bottiglie in vetro (max 1,00litro), flaconi di PET, lattine, fusti e fustini come meglio di seguito riportato:

- ✓ Linea 1 : Lattine in banda stagnata da 1 lt confenzionate in cartone o termopacco – Produzione 42.000 Pz/h di lattine;
- ✓ Linea 2 :

- Bottiglie vetro da 0,5 a 1 lt e bottiglie in PET da 1 lt confezionate in cartone o termopacco – Produzione 15.000 Pz/h di bottiglie
- Linea soffiatrice per preforme in PET da 1 lt – Produzione 8.000 Pz/h;
- ✓ Linea 3 : Lattina 5 lt. Fondo Banda stagnata - Produzione 1.000 Pz/h
- ✓ Linea 4 : Lattine 3/4/5 lt. Banda stagnata sagomata + flaconi 5 lt PET - Produzione 6.000 Pz/h
- ✓ linea 5 : Bottiglie in vetro da 0,25-0,50-0,75-1 lt – Flaconi PVC lt 2 - Produzione 2.500 pz/h
- ✓ Linea 6 : Fusti fino a 220 kg – Produzione 80 Pz/h
- ✓ Linea 7 : Fustini fino a 25 lt – produzione 70 pz/h
- ✓ Linea 8 : Flaconi 2-5 lt PET – Produzione 400 pz/h.

3.2.7 Attività n.11 – COI – SG

Al servizio delle attività n.5 – Raffineria Chimica ed in futuro attività n.8 – Raffineria Fisica gestite direttamente da “Casa Olearia Italiana SpA” ma anche delle attività n.1 – Centrale BS1 e attività n.3 – Centrale BL2 gestite direttamente da “Ital Green Energy srl” è presente una rete di distribuzione di gas metano collegata direttamente alla rete della “SNAM”.

La ditta “Casa Olearia Italiana S.p.A.”, come da propria policy aziendale, al fine di ridurre i consumi e minimizzare l'impatto ambientale dell'attività industriale, ha da tempo applicato idonei accorgimenti per ottenere il massimo riutilizzo delle acque meteoriche ricadenti sulle superfici pavimentate di proprietà e di quelle nella disponibilità delle altre società operanti all'interno del complesso industriale di Via Baione.

Infatti anche le acque meteoriche ricadenti sulle proprietà della “Ital Green Energy S.r.l.” e di “Ital Bi Oil S.r.l.” sono raccolte e convogliate in impianti per il trattamento differenziato fra quelle di prima e di seconda pioggia e poi accumulate in due serbatoi del “Consorzio Eco Acque”.

All'interno dell'impianto sono presenti ed asservite all'interno complesso produttivo le unità di produzione di calore costituite da:

- ✓ Centrale termica 1 con gruppo termico installato all'aperto con pensilina in metallo di protezione alimentato a gas metano di potenzialità pari a circa 14 MWt equivalenti ad una produzione di 20.000 kg/h di vapore alla pressione di 13 bar utilizzato per la produzione di vapore per l'intero stabilimento Trattandosi di impianto alimentato a metano le emissioni sono riconducibili a polveri, CO, NOx e SOx. In questo caso la normativa considera rispettati i valori limiti delle polveri e degli ossidi di zolfo, fissando il solo limite per gli ossidi di azoto;
- ✓ Centrale termica 2 con 2 gruppi termici installati in apposito locale isolato, uno di riserva all'altro, di potenzialità ognuna pari a 4,65MWt alimentato a gas metano di rete utilizzato per la produzione di vapore essenzialmente per la raffineria chimica.

- Trattandosi di impianto alimentato a metano le emissioni sono riconducibili a polveri, CO, NOx e SOx. In questo caso la normativa considera rispettati i valori limiti delle polveri e degli ossidi di zolfo, fissando il solo limite per gli ossidi di azoto;
- ✓ Centrale termica 3 con 1 gruppo termico installato in apposito locale isolato, non funzionante perché di riserva al generatore della centrale termica 1, di potenzialità pari a 2.500.000 kcal/h equivalenti ad una produzione di 4.000 kg/h di vapore alla pressione di 13 bar utilizzato per la raffineria chimica;
 - ✓ Modulo di cogenerazione a gas metano di potenza elettrica di 1.413 kW e potenza termica di 1.078 kW utilizzato per produrre energia elettrica e termica per l'intero stabilimento. Impianto cogenerazione da 3,35 MWt a motore endotermico. L'impianto possiede un sistema di abbattimento catalitico del CO. Trattandosi di impianto alimentato a metano non sono necessari ulteriori sistemi di abbattimento;
 - ✓ Centrale termica con gruppo termico installato all'aperto con pensilina in metallo di protezione alimentato a gas metano di potenzialità pari a circa 14 MWt equivalenti ad una produzione di 20.000 kg/h di vapore alla pressione di 13 bar utilizzato per la produzione di vapore per l'intero stabilimento. Trattandosi di impianto alimentato a metano le emissioni sono riconducibili a polveri, CO, NOx e SOx. In questo caso la normativa considera rispettati i valori limiti delle polveri e degli ossidi di zolfo, fissando il solo limite per gli ossidi di azoto. Si chiede l'autorizzazione ex art.269 del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii. per il suo esercizio;
 - ✓ Centrale termica con gruppo termico installato in locale chiuso alimentato a gas metano di potenzialità pari a circa 2,56 MWt equivalenti ad una produzione di 4.000 kg/h di vapore alla pressione di 13 bar utilizzato per la produzione di vapore per l'intero stabilimento. Trattandosi di impianto alimentato a metano le emissioni sono riconducibili a polveri, CO, NOx e SOx. In questo caso la normativa considera rispettati i valori limiti delle polveri e degli ossidi di zolfo, fissando il solo limite per gli ossidi di azoto. Si chiede l'autorizzazione ex art.269 del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii. per il suo esercizio;

Tutte le centrali termiche sono alimentate a gas metano da una rete interna che ha origine da una cabina di decompressione interna collegata alla rete SNAM Rete Gas che è di supporto alle altre attività condotte da "Casa Olearia Italiana SpA" ed "Ital Green Energy srl".

3.2.8 Attività n.13 – COI – IBM – Impianto di produzione di biometano mediante digestione anaerobica

Per l'impianto di produzione di biometano ottenuto dalla raffinazione di biogas proveniente dalla fermentazione anaerobica di sottoprodotti organici provenienti da altri cicli produttivi dell'azienda e da ditte terze ci si pone un obiettivo di produzione media di 500 Nm³/h in range compreso fra 263 – 667 Nmc/h di combustibile gassoso.

La produzione del combustibile gassoso ha origine, come detto in precedenza, nel processo di fermentazione anaerobica di sottoprodotti organici ex art.2 c.1 del D.Lgs. n. 28/2011 che definisce

“biomassa: la frazione biodegradabile dei prodotti, rifiuti e residui di origine biologica provenienti dall'agricoltura (comprendente sostanze vegetali e animali), dalla silvicoltura e dalle industrie connesse, comprese la pesca e l'acquacoltura, gli sfalci e le potature provenienti dal verde pubblico e privato, nonché la parte biodegradabile dei rifiuti industriali e urbani”

Per ottimizzare al massimo la produzione, tenendo conto delle matrici che si prevedono di ritirare, è ipotizzata nel rispetto del piano di alimentazione di biomasse solide, liquide e fangose riassunto nella tabella seguente.

Materia prima	Q.tà [t/a]
Glicerina (produzione biodiesel)	4.000
Oleine Flottate	500
Oleine Stratificate	500
Pasta saponosa	600
Sansa di olive a due fasi denocciolata	1.000
Paté di olive	3.000
Insilato di sorgo	2.000
Scarti di molitura di cereali	500
Totale	12.100

Il sopra enunciato piano è da intendersi come indicazione di massima poiché potrà variare a seconda delle contingenze del momento. In ogni caso è prevista la sola valorizzazione solo di sottoprodotti ex art.2 c.1 del D.Lgs. n. 28/2011 di origine interna ed esterna.

3.3 POTENZIALITÀ DEGLI IMPIANTI ITALROF SRL – ATTIVITÀ 12

E' prevista in progetto la realizzazione/attivazione di una nuova attività da parte della ditta "ITALROF srl" costituita da "Impianto di trattamento e recupero di oli esausti vegetali ed animali" di rifiuti speciali non pericolosi costituiti dal CER 20 01 25, 02 03 04 , 02 03 99 finalizzato all'utilizzo come olio rigenerato nelle industrie di biodiesel, di produzione di energia e lubrificanti.

L'impianto condotto dalla ditta "ITALROF srl" implementa un processo fisico che consente di recuperare gli oli vegetali usati in ingresso trasformandoli in materia prima secondaria ex art.183- del D.lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii. conformemente alle specifiche di cui alla norma UNI/TS 111163 ed idonee per la produzione di biodiesel, energia e lubrificanti.

L'impianto è costituito da una linea continua composta da due sezioni ognuna dedicata all'esecuzione di uno specifico processo produttivo:

- ✓ Stoccaggio olio alimentare di tipo vegetale o animale esausto in ingresso (CER 200304 e 020399) – Attività di stoccaggio rifiuti non pericolosi (R13 di cui all'All.C della Parte IV del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii.);
- ✓ Centrifugazione e/o filtrazione – Attività di rigenerazione oli (R9 di cui all'All.C della Parte IV del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii.).

L'impianto ha una potenzialità produttiva di 40 t/g e, se necessario, può operare in modo continuativo, 24 ore al giorno per 7 giorni alla settimana, con le sole fermate previste per la

manutenzione programmata e/o accidentale per 330 giorni lavorativi. Complessivamente l'impianto è in grado di assicurare il recupero di circa 13.200 t/anno di olio alimentare di origine vegetale esausto.

3.4 POTENZIALITÀ DEGLI IMPIANTI ITAL.BI.OIL. SRL – ATTIVITÀ N.13

All'interno del complesso impiantistico del "Gruppo Marseglia", la "Ita.Bi.Oil S.r.l." occupa una superficie limitata (circa 7.420,00m² a fronte dei complessivi 171.780,00 m²). Di seguito si riporta un estratto della planimetria dell'impianto esistente con l'ubicazione delle sezioni esistenti rimandando all'elaborato grafico C.26.a – Planimetria stato attuale per maggiori dettagli.

La parte prevalente della superficie attualmente impiegata è destinata allo stoccaggio dei prodotti e delle merci in ingresso ed in uscita mentre la lavorazione è tutta concentrata all'interno di una struttura metallica fuori terra a più impalcati sui quali trova posto la linea di produzione.

In sintesi, l'impianto in esame si compone come segue:

- ✓ **Ricevimento e stoccaggio materie prime (Superficie 3.350,00 m²).** La sezione di ricevimento e stoccaggio delle materie prime e degli altri reagenti risulta così composta:
 - Olio vegetale e metanolo come reagenti;
 - Metilato sodico (catalizzatore) in soluzione di metanolo (30% in peso di metilato sodico);
 - Acido cloridrico, acido acetico, acido citrico (all'esigenza in sacchi).

L'olio vegetale, l'alcool metilico, l'acido cloridrico, acido acetico, alcool metilico sono approvvigionati mediante autocisterne, l'acido citrico viene rifornito solido in sacchi. Recentemente il Ministero dello Sviluppo Economico, ad esito positivo della Conferenza di Servizio del 15/07/2014, ha rilasciato alla "Ita.Bi.Oil S.r.l." l'autorizzazione per aumento della capacità dello stoccaggio del biodiesel dagli attuali 14.400 m³ a 23.400 m³. Tali stoccaggi non subiranno incrementi in conseguenza dell'aumento della capacità produttiva in progetto. L'impianto pertanto sarà asservito da n. 2 parchi serbatoi:

- il parco Sud con i serbatoi D9/D10/D11/D12 contenenti tutti biodiesel;
- il parco Nord con i serbatoi D705 e D704 contenete glicerina, D703 e D605 contenente olio vegetale, D702-D701-D801-D802-D803D-804- D805, oltre che D601, D602, D603, D604, D606, D607, D608 contenenti biodiesel.

Unitamente ai predetti parchi sono presenti anche i seguenti stoccaggi: D102-D103 contenenti metanolo, D2 contenenti Metilato di Sodio, D3 contenente acido acetico, M7 contenente acido cloridrico.

- ✓ **Produzione biodiesel (Superficie 592,00m²).** L'attività produttiva è concentrata nella struttura fuori terra posta in prossimità dell'accesso al sito nella quale sono collocati le

parti elementari dell'impianto costituiti da reattori, decantatori, termoregolatori, colonne di distillazione, scambiatori di calore, separatori centrifughi, demister, torri di raffreddamenti, pompe di rilancio, ecc.. Il flusso di circolazione interna all'impianto è concertato in modo da dare luogo alle seguenti fasi ed operazioni principali di trattamento che possono così riassumersi:

- Reazione di trans esterificazione;
 - Separazione metilestere/glicerina;
 - Distillazione metilestere/metanolo;
 - Lavaggio metilestere con acqua calda;
 - Asciugatura/chiarificazione metilestere;
 - Stoccaggio metilestere;
 - Lavorazione glicerina (demetanolizzazione, acidificazione, distillazione glicerina-metanolo);
 - Stoccaggio glicerina grezza;
 - Rettifica metanolo;
 - Deumidificazione metilestere;
 - Deumidificazione olio vegetale;
 - Pipeline di collegamento fra la linea di produzione del biodiesel ed i serbatoi di accumulo delle masse in ingresso ed in uscita dal predetto impianto.
- ✓ **Palazzina servizi (Superficie 190,00 m²).** L'attività produttiva è controllata da un immobile posto a margine della struttura che ospita l'unità di comando e controllo dell'impianto esistente ed i locali adibiti a servizio per le maestranze (spogliatoio, servizio igienici ed assistenziali, ecc.);
- ✓ **Viabilità interna di servizio ed altre pertinenze coperte (Superficie 2.156,00 m²).** Al fine di garantire l'accessibilità interna agli impianti ed alle zone di stoccaggio nonché di disporre di spazi entro cui tenere, al riparo dagli agenti atmosferici, materie prime e merci diverse da quelle stoccabili in silos sono presenti delle tettoie da impiegare per lo stoccaggio, al riparo dall'azione degli agenti atmosferici, è stata realizzata la viabilità interna di manovra dotata di pavimento in calcestruzzo ed in parte coperta (tettoie perimetrali realizzate in corrispondenza dei muri di divisione della superficie occupata da "Ita.Bi.Oil S.r.l.").

A seguito dell'ampliamento in progetto, come meglio descritto nell'immagine che segue, la superficie a disposizione della "Ita.Bi.Oil S.r.l." si incrementerà occupando circa 8.100,00 m² "Ita.Bi.Oil S.r.l." a fronte degli attuali 7.420,00m² apportando le seguenti modifiche all'impianto attuale:

- ✓ ampliare la capacità di lavorazione di esteri metilici di oli vegetali di ulteriori 170.000 t/a portando la capacità complessiva di lavorazione a 360.000 t/a, inserendo una nuova linea di trans esterificazione completa delle fasi successive, analoga all'esistente, utilizzando le apparecchiature dismesse dall'impianto di S. Pietro di Morubio del medesimo Gruppo Marseglia;
- ✓ completare l'impianto con una sezione di distillazione spinta della glicerina, con una capacità produttiva di circa 100 t/g , in grado di ottenere glicerina di grado farmaceutico;
- ✓ installare una sezione di semplice esterificazione per la produzione di oli tecnici esterificati mediante l'utilizzo di oli ad alta acidità (acidi grassi) e glicerina distillata proveniente dall'impianto di produzione biodiesel, con una capacità produttiva di circa 100 t/g.

Nell'elaborato grafico C.13.a – Planimetria di progetto è riportata l'ubicazione delle nuove sezioni di cui sopra al quale si rimanda per maggior indicazioni mentre nell'elaborato R.1 – Par.3.5 e 3.6 è riportata una descrizione di dettaglio delle opere esistenti e di quelle in progetto.