



CENTRALE TERMOELETTRICA ENIPOWER DI TARANTO

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

SINTESI NON TECNICA

INDICE

1. PREMESSA 3

1.1 IL GESTORE 3

1.2 RIFERIMENTI NORMATIVE 3

1.3 ATTIVITA IPPC 4

2. DESCRIZIONE DELLA CENTRALE TERMOELETTRICA..... 5

2.1 UBICAZIONE 5

2.2 STORIA 6

2.3 CICLO PRODUTTIVO 7

2.4 UTILITIES 8

 2.4.1 *Stoccaggio e Movimentazione* 8

2.5 INTERFERENZE CON L'AMBIENTE 9

 2.5.1 *Emissioni in atmosfera* 9

 2.5.2 *Effluenti liquidi* 9

 2.5.3 *Emissioni sonore* 10

 2.5.4 *Rifiuti* 10

3. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO..... 11

3.1 BEST AVAILABLE TECHNICS - BAT 11

3.2 VERIFICA DELLA SOLUZIONE SODDISFACENTE 11

4. GESTIONE, MONITORAGGIO E CONTROLLO..... 13

4.1 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO 13

 4.1.1 *Monitoraggio delle emissioni in atmosfera* 13

 4.1.2 *Monitoraggio degli scarichi idrici* 13

 4.1.3 *Monitoraggio del rumore* 13

 4.1.4 *Monitoraggio del sottosuolo* 14

 4.1.5 *Monitoraggio dei rifiuti* 14

5. SCHEDE ED ALLEGATI..... 15

INDICE DELLE FIGURE

Figura 2-1 – Ubicazione Impianto EniPower	5
Figura 2-2: Schema semplificato Ciclo di lavorazione	8

1. PREMESSA

La presente Sintesi non Tecnica si riferisce all'istanza per l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), presentata dalla Centrale Termoelettrica (CTE) di Taranto.

L'AIA è un'autorizzazione finalizzata alla prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento, che prevede la valutazione e l'implementazione di misure intese alla riduzione delle emissioni delle attività industriali nell'aria, nell'acqua e nel suolo.

1.1 Il Gestore



Eni è una compagnia energetica internazionale, inserita nel ristretto gruppo di operatori globali del petrolio e del gas naturale. Opera nella ricerca e produzione di idrocarburi, nell'approvvigionamento, commercializzazione e trasporto di gas naturale, nella raffinazione e commercializzazione di prodotti petroliferi, nella produzione, distribuzione e vendita di energia elettrica, nella petrolchimica, nell'ingegneria e nei servizi per l'industria petrolifera e petrolchimica.

EniPower è la società del Gruppo Eni responsabile dello sviluppo del business elettrico. Nata nel 1999 dall'esperienza pluriennale Eni nel settore energetico per affermarsi come protagonista nel mercato dell'energia elettrica, EniPower oggi dispone di 7 impianti produttivi con una potenza installata di circa 4.525 MW. Professionalità e competenza di altissimo livello, unite ad un piano di sviluppo industriale particolarmente ambizioso, hanno portato EniPower a svolgere un ruolo da protagonista nel mercato elettrico nazionale.

1.2 Riferimenti normative

La Direttiva 61/96/CE "Direttiva IPPC" ha introdotto per tutti gli Stati Membri dell'Unione Europea l'obbligo, per le attività ricadenti all'interno del campo di applicazione della Direttiva stessa (allegato I), di ottenere una Autorizzazione Integrata Ambientale al fine di prevenire e ridurre l'inquinamento in maniera integrata.

Il DLgs 59/2005 "Decreto IPPC" e il DLgs 152/2006 "Testo Unico in Materia Ambientale", recepiscono la Direttiva IPPC per quanto riguarda gli impianti nuovi ed esistenti e definiscono i contenuti della domanda di AIA, che sono i seguenti:

- a) l'impianto, il tipo e la portata delle sue attività;
- b) le materie prime e ausiliarie, le sostanze e l'energia usate o prodotte dall'impianto;
- c) le fonti di emissione dell'impianto;
- d) lo stato del sito di ubicazione dell'impianto;
- e) il tipo e l'entità delle emissioni dell'impianto in ogni settore ambientale, nonché l'identificazione degli effetti significativi delle emissioni sull'ambiente;

- f) la tecnologia utilizzata e le altre tecniche in uso per prevenire le emissioni dall'impianto oppure per ridurle;
- g) le misure di prevenzione e di recupero dei rifiuti prodotti dall'impianto;
- h) le misure previste per controllare le emissioni nell'ambiente.

1.3 Attività IPPC

La Centrale di Taranto ricade nel campo di applicazione della Direttiva IPPC, implementata in Italia mediante il D.Lgs 59/05 e il Testo Unico Ambientale (D.Lgs. 152/06), in virtù dell'attività 1.1 – Impianti di combustione con potenza termica di combustione di oltre 50 MW.

2. DESCRIZIONE DELLA CENTRALE TERMOELETTRICA

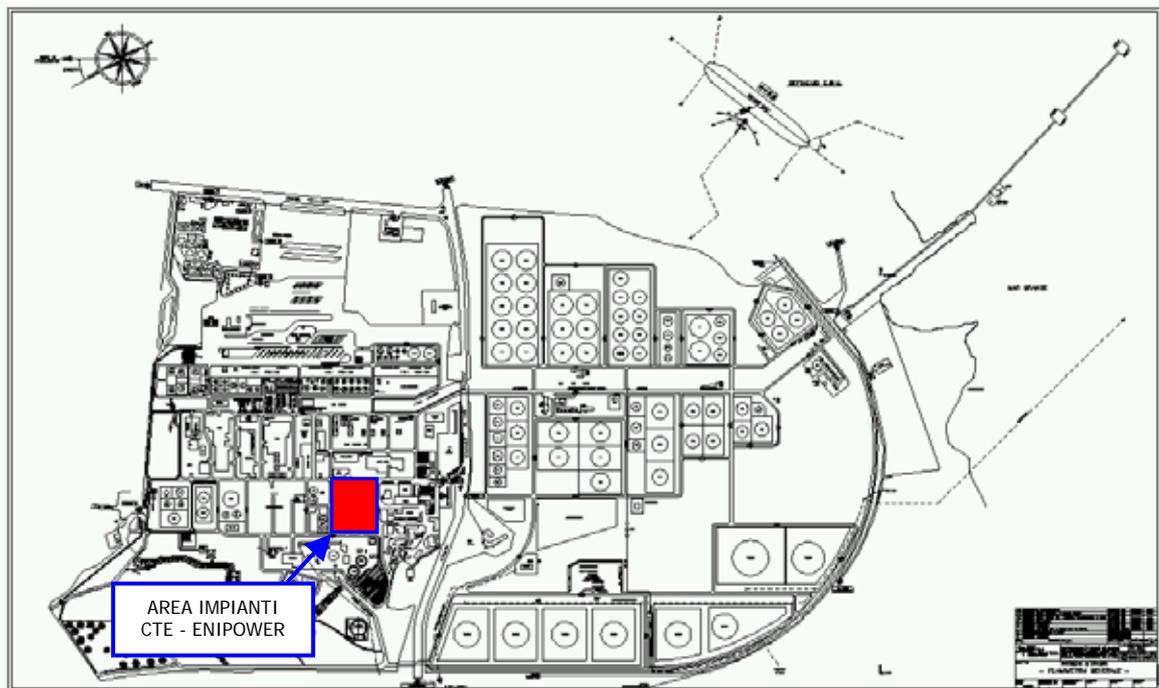
2.1 Ubicazione

La Centrale Termoelettrica EniPower è sita nel Comune di Taranto, all'interno dello Stabilimento di Taranto di proprietà ENI Refining & Marketing e risulta strettamente integrata con la realtà industriale locale, alla quale fornisce vapore tecnologico ed energia elettrica e della quale usufruisce dei servizi generali ed ambientali.

La Centrale è situata nella zona Nord del Golfo di Taranto e sorge su un'area di circa 30.000 m².

In Figura 2-1 è evidenziata la localizzazione degli impianti costituenti la Centrale Termoelettrica EniPower sulla planimetria generale della Raffineria ENI R&M.

Figura 2-1 – Ubicazione Impianto EniPower.



2.2 Storia

Lo Stabilimento EniPower di Taranto è ubicato all'interno del perimetro della Raffineria ENI divisione R&M.

La costruzione della Raffineria ENI divisione R&M di Taranto risale al 1964, anno in cui si avviò la realizzazione del Parco Serbatoi (grezzo) e l'edificazione dei primi Impianti di lavorazione, su iniziativa della Shell Italiana.

L'attuale assetto impiantistico della Raffineria, gestita dalla Shell fino al 1975, quindi passata sotto il controllo nazionale dell'Eni (con diversi marchi societari, fino all' ENI divisione R&M nel 2002), permette lo svolgimento all'interno del perimetro del Sito di tutte le attività tipiche per la raffinazione del petrolio greggio, al fine di ottenere prodotti combustibili commerciabili.

La raffineria entra in esercizio nell'estate 1967 e negli anni successivi seguono alcuni interventi impiantistici. Ai due più rilevanti interventi impiantistici operati nell'adiacente raffineria sono connesse anche le maggiori evoluzioni strutturali del complesso per la produzione di energia elettrica (CTE), oggi di proprietà EniPower.

La CTE si presentava, infatti, nel 1967 costituita da:

- 3 caldaie da 70 t/h (C1 - C2 - C3)
- 3 turbogeneratori nominali a condensazione da 10 MW (TG1 - TG2 - TG3)
- 3 distillatori a flash (multistadio orizzontale) da 30 t/h, per il trattamento di dissalazione/ demineralizzazione dell'acqua mare ed il rifornimento di acqua demi di alimento caldaie
- vari sistemi ausiliari (distribuzione hot oil, distribuzione varie tipologie di "acqua", circuito di raffreddamento ad acqua mare, aria strumenti)

Nel 1983 sono state operate specifiche modifiche:

- la caldaia C1 è stata dismessa e sostituita da un altro impianto (caldaia C4) da 140 t/h
- si è proceduto alla installazione di 1 turbogeneratore in contropressione da 8 MW
- Nel 1994 gli Impianti CTE si sono dotati di:
 - ↑ un TurboGas da 39 MW (nominali), completo di caldaia a recupero, che sfrutta il calore dell'aria in uscita dal TG per la produzione di vapore a 2 diverse tipologie di pressione, con una capacità di ca. 95 t/h
 - ↑ sistema di post-combustione della caldaia, in grado di supportare la produzione di vapore tramite immissione diretta di combustibile in caso di scarsa disponibilità del TG

Analogamente, anche numerosi servizi ausiliari di CTE si sono evoluti nel tempo (sostituiti, incrementati e/o ammodernati) per tenere conto dell'evoluzione impiantistica del complesso produttivo, in particolare:

- fin dalla prima metà degli anni '70 si è provveduto alla modifica dei 3 distillatori, installando 2 impianti di distillazione a multistadio verticale, in grado di garantire maggiore efficienza di trattamento/dissalazione dell'acqua mare (oggi i 3 originari impianti sono stati definitivamente dismessi e smantellati)
- nel 1983 per garantire continuità e costanza alla disponibilità di acqua demi si è provveduto alla realizzazione di un collegamento con il vicino Stabilimento ILVA, complementare alla fornitura interna

- nel 1994 sono stati modificati i deareatori dell'acqua alimento caldaie.

È di installazione (anno 2000-2002), infine, un dissalatore a membrana di acqua di pozzo destinato ad integrare ulteriormente la produzione di acqua alimento caldaie (moduli osmosi a noleggio).

2.3 Ciclo Produttivo

La centrale termoelettrica EniPower di Taranto dispone degli impianti per la produzione di energia elettrica ed altri servizi ausiliari, necessari per l'esercizio degli impianti di processo della vicina Raffineria ENI divisione R&M.

La Centrale Termoelettrica produce energia elettrica e vapore tecnologico a diverse pressioni e temperature; nell'assetto attuale ha una potenza installata pari a circa 85 MW, è costituita da quattro caldaie (tre tradizionali olio/gas di raffineria e una a recupero), un turbogas da 39 MW e da quattro turbine a vapore (tre delle quali a condensazione\estrazione da 12,5 MW e una a contropressione da 8,3 MW).

L'energia elettrica prodotta, oltre a far fronte alle esigenze della Raffineria, è ceduta in parte alla rete nazionale attraverso un sistema di parallelo tra le reti, realizzato al fine di poter disporre dell'energia da RTN in caso di necessità (conseguentemente a regimi di riduzione o mancanza di erogazione energetica dagli impianti EniPower, l'energia necessaria al corretto funzionamento della Raffineria è erogata dalla rete nazionale).

A fronte dell'evoluzione impiantistica, la Centrale Termoelettrica EniPower è attualmente costituita da:

- n° 2 caldaie (Breda, Caldaie 2 e 3) a combustione convenzionale da 70 t/h
- n° 1 caldaia (Ansaldo Caldaia 4) ad alta pressione da 140 t/h
- n° 3 turboalternatori a vapore di tipo misto da 10 MW (TG1 - TG2 – TG3)
- n° 1 turboalternatore a contropressione da 8 MW

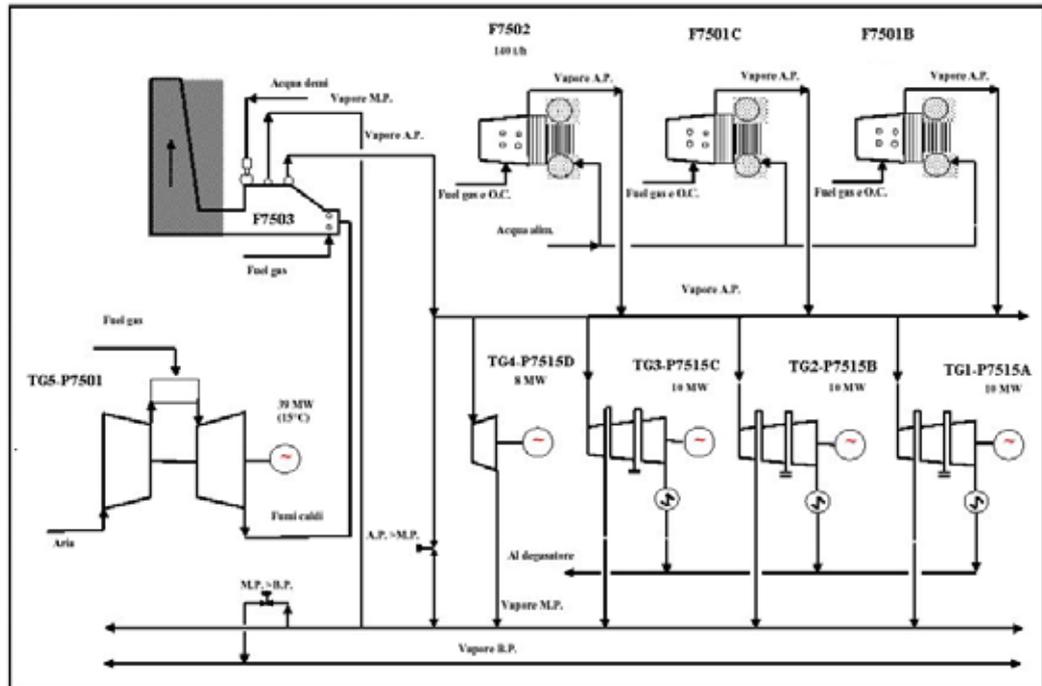
n° 1 gruppo di cogenerazione costituito da n° 1 turbogas-alternatore (TG) da 39 MW ca. e da n° 1 caldaia a recupero da 85 t/h di vapore AP e 10 t/h di vapore MP, di cui 25 t/h a post-combustione con fuel gas.

Il combustibile utilizzato dalla centrale è un misto tra olio a basso contenuto di zolfo (BTZ) e fuel gas di raffineria.

Il raffreddamento della CTE attuale è di tipo a ciclo aperto con acqua di mare.

La Figura riporta uno schema a blocchi aggiornato del ciclo produttivo della CTE con l'indicazione dei prodotti, materie prime e produzioni.

Figura 2-2: Schema semplificato Ciclo di lavorazione



2.4 Utilities

Oltre alla produzione di energia elettrica e vapore sono presenti impianti di produzione "utility". Tra i più importanti ci sono i seguenti:

- Produzione di acqua demineralizzata garantita da due impianti a osmosi inversa e da un impianto multistadio di distillazione da acqua di mare. Una parte dell'acqua viene prodotta direttamente dalla raffineria adiacente. Esiste una linea per acqua di soccorso dallo stabilimento ILVA adiacente alla raffineria.
- Produzione di acqua degasata garantita da 2 degasatori e alimentati dai serbatoi di acqua demineralizzata.
- Aria compressa necessaria ad alimentare le utenze della CTE e della raffineria è fornita tramite 4 compressori multistadio e, in caso di necessità da uno spillamento dal compressore del turbogas, dopo l'essiccazione dell'aria in oggetto essa è inviata alle utenze ad una pressione di circa 6 bar.
- Servizio acqua di mare ad uso refrigerante garantito dalla presenza di pompe di rilancio ad una pressione di 3,5 bar.

2.4.1 Stoccaggio e Movimentazione

La fase di stoccaggio e movimentazione comprende tutte attività di stoccaggio delle materie prime, chemicals e di altre sostanze necessarie al processo di CTE.

In tale fase si colloca la gestione e stoccaggio dei rifiuti.

Pompaggio oli a rete di Raffineria

Lo stabilimento EniPower di Taranto fornisce come service alla Raffineria di Taranto l'attività di pompaggio dell'olio da due serbatoi (situati in area EniPower, ma di proprietà della Raffineria ENI divisione R&M) alla rete di Raffineria, per essere utilizzato presso gli impianti.

Movimentazione chemicals/additivi

Per quanto riguarda invece la movimentazione dei chemicals e degli additivi necessari al funzionamento dello stabilimento EniPower, questi sono stoccati nel magazzino della Raffineria ENI divisione R&M e sono movimentati da una ditta terza che opera in Raffineria secondo le procedure della stessa.

Stoccaggio

Il Parco deposito dello stabilimento EniPower è composto da:

- 1 serbatoio di stoccaggio degli idrocarburi in esercizio contenenti gasolio per l'utilizzo nella Turbogas in fase di avviamento (T-5234);
- 3 serbatoi di acqua distillata (T-5001, T-5002, T-5235);
- 2 serbatoi acqua mare (T-5201, T-5202);
- 2 serbatoi di olio combustibile, gestiti dalla centrale ma di proprietà della Raffineria (T-5241, T-5242).

Lo stoccaggio dei chemicals/additivi si effettua in:

- Serbatoi dislocati in area impianti (ad es. acido solforico, soda);
- Fusti e Bulk, dislocati in area impianti e in prossimità dei punti di utilizzo (ad es. additivi, neutralizzanti, ...);
- Fusti e Bulk stoccati nel Magazzino della Raffineria ENI divisione R&M. Il reintegro delle scorte dei materiali avviene secondo quanto specificato nella procedura ENI divisione R&M SGA-GIEPR-26.

2.5 Interferenze con l'Ambiente

2.5.1 Emissioni in atmosfera

Gli impianti di produzione di energia (elettricità e vapore), sono le unità dove si originano le emissioni in atmosfera di CO, NOx, CO₂, particolato e SOx.

Tutti le fonti di emissioni atmosferiche degli Impianti della Centrale termoelettrica EniPower (caldaie CTE e Turbogas) vengono convogliate in un unico camino, (denominato punto di emissione E-3).

Durante il processo di combustione, i combustibili utilizzati sono Olio e Gas di Raffineria. Il contenuto dello zolfo è tipicamente del 1,0 % per il Fuel Oil e di 0,006 % per il Fuel Gas.

2.5.2 Effluenti liquidi

I reflui prodotti dallo Stabilimento EniPower di Taranto consistono di due diversi flussi: acque di raffreddamento e acque accidentalmente oleose.

Tali reflui, secondo quanto definito nella Convenzione in essere con la Raffineria Eni S.p.A. R.&M. di Taranto, vengono consegnati al limite di batteria tra EniPower

ed Eni R&M.a quest'ultima che è dotata di impianti di trattamento acque reflue e scarichi autorizzati ai sensi del D.Lgs 152/99.

2.5.3 Emissioni sonore

La progettazione delle apparecchiature e la loro disposizione impiantistica, oltre ad assicurare il rispetto dei limiti di esposizione al rumore del personale operante nell'area di produzione, deve garantire il livello di rumore nelle aree esterne alla centrale in accordo alla normativa vigente.

L'area in cui risulta inserita lo stabilimento EniPower, ai sensi della zonizzazione operata dal Comune di Taranto, è "esclusivamente industriale" e lo Stabilimento inoltre, è per i suoi quattro lati all'interno della Raffineria ENI divisione R&M.

La centrale Enipower ha in programma per i prossimi anni alcuni interventi atti a ridurre le emissioni sonore.

2.5.4 Rifiuti

Produzione dei rifiuti

La produzione di rifiuti dello stabilimento è essenzialmente costituita da soluzioni acquose provenienti dalle attività di pulizia caldaia, imballaggi in plastica, olio esausto, resine esauste, pannelli filtranti ed infine ridotti quantitativi di rifiuti solidi urbani ed assimilati.

In occasione delle attività di manutenzione e miglioramento delle strutture impiantistiche vengono inoltre prodotti rifiuti da demolizione e rottami metallici.

Gestione dei rifiuti

La elevata e sempre crescente sensibilità Societaria verso le tematiche di Sicurezza, Salute e Ambiente, correlata con le mutate disposizioni legislative in materia, richiedono un miglioramento continuo dei piani aziendali volti alla minimizzazione dei rifiuti e alla loro manipolazione senza danni per la salute e la sicurezza delle persone e la protezione dell'ambiente.

La gestione rifiuti comprende le attività di raccolta, lo stoccaggio in deposito temporaneo e l'invio a smaltimento/recupero nel pieno rispetto della normativa vigente.

3. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

3.1 Best Available Technics - BAT

Uno dei requisiti fondamentali previsti dalla normativa IPPC è l'implementazione delle Best Available Technics (BAT) per la prevenzione e la riduzione integrata dell'inquinamento. La determinazione delle BAT per il caso in esame include una analisi costi benefici, nel rispetto dei principi di precauzione e prevenzione dall'inquinamento, e dei seguenti aspetti:

- Impiego di tecniche gestionali per minimizzare la produzione di rifiuti;
- Sviluppo di tecniche per il recupero e il riciclo delle sostanze emesse e usate nel processo, e, ove opportuno, dei rifiuti;
- Processi, sistemi o metodi operativi comparabili, sperimentati con successo su scala industriale;
- Progressi in campo tecnico ed evoluzione delle conoscenze in campo scientifico;
- Natura, effetti e volume delle emissioni in questione;
- Date di messa in funzione degli impianti nuovi o esistenti;
- Tempo necessario per utilizzare una migliore tecnica disponibile;
- Consumo e natura delle materie prime ivi compresa l'acqua usata nel processo e efficienza energetica;
- Necessità di prevenire o di ridurre al minimo l'impatto globale sull'ambiente delle emissioni e dei rischi;

E' stata emessa una specifica Bref in versione finale per l'identificazione delle BAT che, considerando i principi generali della Direttiva IPPC, ha tenuto conto dei fattori specifici che caratterizzano il settore dei Grandi Impianti di Combustione.

Le BAT identificate nella Bref sono state selezionate in virtù delle prestazioni ambientali e degli effetti cross-media e tenuto conto della dimostrata applicabilità nel settore industriale.

L'analisi sulle tecniche attualmente implementate presso la Centrale di Taranto ha evidenziato che risultano già implementate la quasi totalità delle tecniche applicabili descritte nella Bref per quanto riguarda la centrale.

Dato che le BAT per risultare tali devono tenere in considerazione gli elementi caratteristici di ogni realtà locale, nell'ambito delle analisi condotte è stato evidenziato un ristretto gruppo di tecniche che EniPower ritiene non applicabili alla propria centrale di Taranto, che però rispetta tutti i limiti di legge, le autorizzazioni e gli Standard di Qualità Ambientale.

3.2 Verifica della soluzione soddisfacente

L'applicazione dei principi generali della Direttiva IPPC comporta l'individuazione della configurazione impiantistica BAT mediante un approccio basato sulla ricerca di una soluzione cosiddetta "soddisfacente".

I criteri di soddisfazione devono combinare le diverse condizioni di applicazione dell'IPPC, sintetizzate nei tre elementi cardine: approccio integrato, migliori tecniche disponibili, il rispetto delle condizioni ambientali locali. Pertanto sono stati individuati, come criteri, gli stessi principi generali della Direttiva IPPC, ovvero:

- prevenzione dell'inquinamento mediante le migliori tecniche disponibili;
- assenza di fenomeni di inquinamento significativi;
- produzione di rifiuti evitata o operato il recupero o l'eliminazione;
- utilizzo efficiente dell'energia;
- prevenzione degli incidenti e limitazione delle conseguenze;
- adeguato ripristino del sito alla cessazione dell'attività.

La verifica condotta per la centrale di Taranto ha evidenziato che la configurazione impiantistica proposta, relativamente alla data del 31 ottobre 2007, risulta soddisfare i criteri indicati dalla Direttiva.

In particolare la verifica di conformità ha evidenziato che:

- le tecniche adottate sono BAT indicate dalla BREF di settore e sono preferibilmente adottate tecniche di processo rispetto alle tecniche di depurazione;
- risulta implementato un Sistema di Gestione Ambientale certificato
- le immissioni nell'ambiente delle sostanze emesse in atmosfera risultano marginali, se confrontati con gli Standard di Qualità Ambientali, applicabili alla realtà italiana;
- le immissioni nell'ambiente del rumore valutate dimostrano l'assenza di fenomeni di inquinamento significativi;
- risultano implementate le BAT indicate dalla Linea Guida di settore relativamente alla produzione e gestione dei rifiuti;
- sono utilizzate le tecniche per un utilizzo efficiente dell'energia;
- sono adottate misure per prevenire gli incidenti e limitarne le conseguenze;
- risulta evitato il rischio d'inquinamento e garantito il ripristino del sito alla cessazione dell'attività, ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e di ripristino ambientale.

4. GESTIONE, MONITORAGGIO E CONTROLLO

4.1 Piano di monitoraggio e controllo

4.1.1 Monitoraggio delle emissioni in atmosfera

La centrale è dotata di un sistema di Gestione Ambientale, certificato ISO 14001 nell'ambito del quale è definito uno specifico Piano di Sorveglianza e Misurazione per le emissioni in atmosfera, riportato in allegato al presente documento.

Il metodo di Monitoraggio e controllo delle emissioni è un programma di acquisizione, elaborazione e presentazione delle misure di concentrazione di alcuni componenti presenti nelle emissioni gassose al camino E3, quali SO₂, NO_x, CO, Polveri e Ossigeno.

Questo programma di elaborazione viene eseguito su un computer dedicato supportato da un sistema operativo che colloquia, mediante opportune interfacce, con la strumentazione di prelievo/trattamento/misura inserita in cabine posizionate in prossimità dei punti emissione.

I moduli applicativi eseguono le funzioni di elaborazione per la verifica ed il confronto rispetto a soglie di allarme e la produzione dei report richiesti dalle Autorità di Controllo.

Con cadenza trimestrale sono effettuate anche campagne analitiche con analisi del punto di emissione.

4.1.2 Monitoraggio degli scarichi idrici

La centrale è dotata di un sistema di Gestione Ambientale, Certificato ISO 14001 nell'ambito del quale sono definiti un Piano di Sorveglianza e Misurazione e una Specifica Tecnica per il monitoraggio periodico delle acque reflue ai limiti di batteria stabilimento Enipower e Raffineria, riportate in allegato al presente documento.

I reflui prodotti dallo Stabilimento EniPower di Taranto consistono di due diversi flussi: acque di raffreddamento e acque accidentalmente oleose.

Tali reflui, secondo quanto definito nella Convenzione in essere con la Raffineria Eni S.p.A. R.&M. di Taranto, vengono consegnati al limite di batteria tra EniPower ed Eni R&M.a quest'ultima che è dotata di impianti di trattamento acque reflue e scarichi autorizzati ai sensi del D.Lgs 152/99

4.1.3 Monitoraggio del rumore

Le sorgenti sonore interne alla centrale sono descritte e caratterizzate nell'ambito della presente istanza di AIA della scheda B.

La centrale esegue un monitoraggio del rumore, periodico ai sensi della normativa vigente, presso una serie di postazioni di misura posti in corrispondenza del perimetro stesso dello stabilimento.

Poiché il rumore prodotto dagli impianti della centrale non assume caratteristiche di accentuata variabilità, ovvero non sono riscontrabili fluttuazioni ampie del livello di pressione sonora, il metodo per il controllo e monitoraggio della emissione

acustiche prevede una serie di postazioni di misura definite nella Mappatura Acustica al Perimetro dello Stabilimento e sui ricettori.

Le misurazioni sono effettuate in giorni feriali in periodo diurno e notturno, in modo da caratterizzare il livello di rumore presente durante le giornate lavorative, ritenute quelle in cui le attività umane sono più intense. Le misurazioni sono effettuate in condizioni di assenza di precipitazioni atmosferiche, di neve al suolo, di nebbia e di vento (velocità < 5 m/s), come previsto dal DM 16.03.1998, recante "Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico".

4.1.4 Monitoraggio del sottosuolo

La Centrale di Taranto non effettua monitoraggio del suolo e sottosuolo, in quanto ha solo diritto di superficie. Tale attività è svolta, all'interno della procedura di bonifica secondo il D:M.471/99, dalla Raffineria Eni R&M, proprietaria dell'area, tramite una rete di 120 piezometri.

4.1.5 Monitoraggio dei rifiuti

La produzione dei rifiuti è soggetta ad un sistema di registrazione previsto dalla normativa vigente.

Le informazioni relative alle caratteristiche qualitative e quantitative dei rifiuti prodotti sono riportate sul Registro di Carico e Scarico e sono utilizzate ai fini della comunicazione annuale al Catasto dei Rifiuti.

La centrale comunica annualmente all'autorità competente, con le modalità previste dalla legislazione vigente, le quantità e le tipologie dei rifiuti prodotti, compilando le schede del Modello Unico di Dichiarazione Ambientale (MUD), conservata per almeno 5 anni. La denuncia annuale deve avere riscontro con il Registro di Carico e Scarico dei rifiuti.

La scelta dei parametri da monitorare dipende dai processi produttivi, dalle materie prime e dai prodotti chimici usati.

Una specifica analisi condotta dalla centrale ha portato all'identificazione di alcuni parametri oggetto di monitoraggio che sono descritti nel dettaglio nel Piano di Sorveglianza e nella Specifica Tecnica relativa all'attività di caratterizzazione rifiuti

Il metodo per il controllo e monitoraggio dei rifiuti prevede una attività routinaria come evidenziato nel Piano di Sorveglianza e nella Specifica Tecnica relativa all'attività di caratterizzazione rifiuti. Inoltre, ogni qualvolta viene prodotto all'interno della Centrale un rifiuto la cui classificazione non sia univocamente definita, viene effettuata la caratterizzazione analitica.

5. SCHEDE ED ALLEGATI

La **sintesi non tecnica**, è destinata ad illustrare in forma sintetica e di facile comprensione gli aspetti principali del procedimento di valutazione.

Le informazioni riportate nella presente sintesi non tecnica, sono descritte in dettaglio nella documentazione tecnica che accompagna la domanda di autorizzazione integrata ambientale.

Tale documentazione si suddivide in due gruppi:

- A. **Schede**: ciascuna formata da più tabelle, descritte nel seguito;
- B. **Elaborati tecnici, cartografie, relazioni e documentazione di vario tipo** da allegare a tali schede e che ne completano le informazioni contenute; questi ultimi sono indicati nel seguito come "allegati alle schede".

Le **schede** raccolgono in modo sintetico tutte le informazioni necessarie; si tratta di cinque moduli, ognuno formato da più tabelle o schemi riepilogativi, più la sintesi non tecnica (ai sensi dell'art.4, comma 2 del Decreto).

Le prime due schede, **A – Informazioni generali** e **B – Dati e notizie sull'impianto attuale**, hanno lo scopo di fornire all'autorità competente gli elementi relativi alle caratteristiche dell'impianto nel suo assetto al momento della presentazione della domanda, alle sue attività, alle autorizzazioni di cui l'impianto è fornito, all'inquadramento urbanistico e territoriale, alle materie prime, alle emissioni, al bilancio idrico ed energetico, ai rifiuti. In particolare, nella scheda A sono raccolte informazioni di carattere generale, mentre nella B si entra nel dettaglio dei consumi e delle emissioni dell'impianto.

La scheda successiva, **C – Dati e notizie sull'impianto da autorizzare**, consente al gestore di illustrare le caratteristiche dell'impianto nella configurazione per la quale si richiede l'autorizzazione, più brevemente indicato nel seguito come **impianto da autorizzare**, qualora questo non coincida con l'assetto attuale. In questo caso, il gestore riporta in C la sintesi delle principali variazioni tra l'impianto così come descritto in B e l'impianto da autorizzare e le tecniche proposte. In caso contrario, se non sono previste modifiche all'impianto, la scheda C non deve essere compilata.

Nella scheda **D – Individuazione della proposta impiantistica ed effetti ambientali** si descrive in forma sintetica la scelta del metodo di individuazione della proposta impiantistica che soddisfa le richieste del Decreto, in altre parole dell'impianto da autorizzare descritto nelle precedenti schede e gli effetti ambientali ad essa associati.

La quinta scheda **E – Modalità di gestione degli aspetti ambientali e piano di monitoraggio** espone gli elementi emersi dall'adozione della scelta impiantistica effettuata, permettendo di descrivere le modalità di gestione ambientale e il piano di monitoraggio che si intendono adottare.

Gli **allegati alle schede** completano le informazioni delle schede stesse e sono formati da:

- elaborati tecnici, planimetrie, autorizzazioni esistenti, schemi di processo per le prime 3 schede;
- relazioni di individuazione e quantificazione degli effetti nelle varie matrici ambientali per la scheda D;
- descrizioni delle modalità di gestione e del piano di monitoraggio nella scheda E;
- ulteriori documenti che possono essere di utile supporto al procedimento autorizzativo.