



AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

SINTESI NON TECNICA

ENI S.P.A.

DIVISIONE REFINING & MARKETING

RAFFINERIA DI TARANTO

INDICE

1. PREMESSA	4
1.1 IL GESTORE	4
1.2 ATTIVITÀ SVOLTE.....	4
1.3 RIFERIMENTI NORMATIVI	5
2. DESCRIZIONE DELLA RAFFINERIA	6
2.1 UBICAZIONE	6
2.2 STORIA	6
2.3 CARATTERISTICHE DEL CICLO PRODUTTIVO.....	8
2.4 USO DI RISORSE.....	13
2.5 INTERFERENZE CON L'AMBIENTE.....	14
3. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO.....	16
3.1 IMPLEMENTAZIONE DELLE MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI	16
3.2 VERIFICA DELLA SOLUZIONE SODDISFACENTE	17
3.3 INTERVENTI DI ADEGUAMENTO.....	18
4. GESTIONE, MONITORAGGIO E CONTROLLO.....	20
4.1 PROCEDURE ORGANIZZATIVE, GESTIONALI E DI SICUREZZA.....	20
4.2 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO.....	20
5. STRUTTURA DELLA DOMANDA	23

INDICE DELLE TABELLE

Tabella 1 – Sintesi interventi di adeguamento..... 18

INDICE DELLE FIGURE

Figura 1 – Ubicazione della Raffineria di Taranto..... 6
Figura 2 – Foto della Raffineria di Taranto..... 7

1. PREMESSA

La presente Sintesi non Tecnica si riferisce all'istanza per l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), presentata da Eni Divisione Refining & Marketing per la propria Raffineria di Taranto.

L'AIA è un'autorizzazione ambientale di tipo integrato 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 petrolchimica, nell'ingegneria e nei servizi per l'industria petrolifera e petrolchimica.

Con la Divisione Refining & Marketing, l'Eni opera nella raffinazione e commercializzazione dei prodotti petroliferi, principalmente in Italia, Europa e America Latina, e nell'attività di distribuzione in cui è leader, in Italia, con il marchio Agip.

L'impegno per la protezione dell'ambiente della Divisione Refining & Marketing è volto a minimizzare l'impatto delle proprie attività e a ottimizzare la gestione delle emissioni in aria, acqua e suolo.

1.2 Attività svolte

La raffineria 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 1.2 – raffinerie di petrolio e gas.

La raffineria è un complesso industriale che ha come obiettivo la trasformazione del petrolio greggio nei diversi prodotti combustibili e carburanti attualmente in commercio; la Raffineria ha una capacità di lavorazione autorizzata di 6,5 milioni di tonnellate/anno.

Le principali produzioni sono le seguenti:

- GPL per usi commerciali e per autotrazione;
- benzina per autotrazione;
- kerosene per aviazione;
- gasolio per riscaldamento ed autotrazione;
- olio combustibile per centrali elettriche;
- bitume

- zolfo.

1.3 Riferimenti normativi

La Direttiva 96/61/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 D.Lgs. 59/2005 "Decreto IPPC" e il D.Lgs. 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.

2. DESCRIZIONE DELLA RAFFINERIA

2.1 Ubicazione

La Raffineria di Taranto è localizzata all'interno dell'Area di Sviluppo Industriale di Taranto, sulla Strada Statale Jonica SS106 in località Rondinella, e ricade nei contermini del porto industriale di Taranto, ricevendo dalla Autorità Portuale la concessione per gli accosti.



Figura 1 – Ubicazione della Raffineria di Taranto

2.2 Storia

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 con l'intenzione di affiancare il sito di Taranto (per coprire il fabbisogno del Sud-Italia) ai preesistenti stabilimenti di La Spezia e Rho, oltre ai numerosi depositi di prodotti petroliferi localizzati in tutta la Penisola.

La Raffineria entra in esercizio nell'estate 1967 e fu realizzata secondo le più avanzate esperienze tecnologiche dell'epoca. In seguito, la graduale trasformazione della struttura quantitativa della domanda di prodotti petroliferi e la richiesta di un livello di qualità sempre più elevato ne hanno reso necessari successivi adeguamenti.

L'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, quali:

- GPL (gas di petrolio liquefatto) per uso domestico ed autotrazione
- benzine per autotrazione
- petrolio per turboreattori e per riscaldamento domestico
- gasolio per autotrazione, mezzi agricoli, riscaldamento, navi e motori marini
- olio combustibile fluido e denso per vari impieghi
- bitume, utilizzato in gran parte per la pavimentazione stradale

Ai due più rilevanti interventi impiantistici operati in Raffineria (la costruzione del TSTC nel 1983 e la realizzazione del RHU nel 1994) sono connesse anche le maggiori evoluzioni strutturali del complesso per la produzione di energia elettrica (CTE), oggi di proprietà EniPower.



Figura 2 – Foto della Raffineria di Taranto

Nel corso degli anni la Raffineria ha subito un processo continuo di adeguamento tecnologico, apportando miglioramenti agli impianti di produzione anche e soprattutto dal punto di vista della garanzia delle condizioni di sicurezza e di rispetto dell'ambiente. Il ciclo attuale di Raffineria, completo di utilities di supporto, si deve intendere quindi come frutto di una successione di tali adeguamenti.

2.3 Caratteristiche del ciclo produttivo

La Raffineria di Taranto è caratterizzata da un ciclo produttivo che si realizza da una unità primaria nella quale, attraverso il processo di distillazione, il petrolio greggio viene separato nelle diverse frazioni o tagli: Gas, GPL, Naphta, Kerosene, Gasoli e Residuo.

L'unità primaria della Raffineria consiste in un'unità di Distillazione Atmosferica e Vacuum (CDU).

I semilavorati prodotti dalle unità di distillazione rappresentano le cariche per le unità di conversione della Raffineria.

In particolare i residui di distillazione atmosferica sono impiegati in un impianto di conversione/desolforazione catalitica (RHU), producendo gasoli pregiati e olio combustibile desolforato e demetallizzato. Inoltre viene prodotto un taglio "Vacuum Gasoil (VGO) desolforato e demetallizzato.

L'impianto integrato di Visbreaking e Thermal Cracking (TSTC) realizza industrialmente processi basati su reazioni di conversione termica (cracking termico), producendo: idrocarburi leggeri, gasolio da desolforare, bitume o base olio combustibile e residuo.

La raffineria opera inoltre le seguenti unità produttive:

- unità di desolforazione catalitica: garantiscono la rimozione dei composti solforati dai prodotti (benzine, gasoli e kerosene).
- unità di reforming catalitico (PLAT): riceve le frazioni più pesanti delle nafte prodotte dall'impianto HDT e, per mezzo di reazioni catalitiche, ne eleva il numero di ottano per successiva formulazione di benzine per autotrazione.
- unità di isomerizzazione catalitica (TIP): riceve le frazioni più leggere delle nafte prodotte dall'impianto HDT e, per mezzo di reazioni di isomerizzazione, ne eleva il numero di ottano, per successiva formulazione di benzine per autotrazione;
- Impianto LPG: riceve GPL da vari impianti a monte e ne separa il propano, butano e code di etano;
- Unità Gascon, progettata per frazionare gli idrocarburi leggeri provenienti dal complesso TSTC in fuel gas, GPL, nafta leggera e nafta pesante,;
- Unità Merox (Mercaptans Oxidation): progettata per la desolforazione del GPL e della nafta provenienti dalla Unità Gascon e del GPL proveniente dalla distillazione atmosferica;
- Unità di Produzione Idrogeno;
- Impianto sperimentale CDP/EST, per valorizzare le frazioni petrolifere pesanti, attraverso idrotrattamento ad alta pressione e temperatura.
- Unità lavaggi Amminici, dedicate alla separazione di H₂S dal combustibile gassoso;
- tre unità Sour Water Stripper, che effettuano lo strippaggio dell'idrogeno solforato e dell'ammoniaca dalle acque acide di raffineria;
- 3 impianti di recupero dello zolfo (unità CLAUS) e un impianto di trattamento gas di coda SCOT;
- 2 linee di collettori di blow-down, che convogliano i gas/liquidi residui a combustione presso 2 torce idrocarburiche.

2.3.1 Nuove unità

Il ciclo produttivo sopra descritto sarà integrato con nuovi impianti, che verranno realizzati in due fasi distinte.

Con la Direttiva 98/70/CE, il DPCM n.434 del 23/11/2000, la Direttiva 2003/17/CE e la Legge n. 306 del 31 ottobre 2003 prevedono che dal 2005 benzine e gasoli per autotrazione destinati al mercato Europeo abbiano un contenuto di zolfo totale non superiore ai 50 ppm in peso, mentre dal 2009 detto limite sarà ridotto a 10 ppm.

Su tali motivazioni nasce la volontà di ENI R&M di adeguare la produzione della Raffineria alle nuove e stringenti normative in anticipo, modificando i propri impianti per adeguare in anticipo i due principali prodotti (benzine e gasoli) alle specifiche Europee che entreranno in vigore nel 2009.

Da un'analisi tecnologica si è evidenziato che il processo, capace di soddisfare questi obiettivi è il processo di Hydrocracking. Si prevede quindi di integrare la configurazione della Raffineria esistente con i seguenti impianti:

- integrazione dell'Hydrocracking (HCR) nell'impianto RHU (Impianto di idroconversione residui);
- realizzazione di impianti ausiliari necessari al nuovo assetto di Raffineria con Hydrocracking, comprendenti:
 - nuovo impianto di recupero zolfo (unità Claus e unità TGTU);
 - un nuovo impianto idrogeno;
 - nuova torcia, da asservire ai nuovi impianti.

Successivo a tale intervento, sempre con la finalità di ottenere prodotti in linea con le specifiche europee che entreranno in vigore dal 2009 per i carburanti per autotrazione (specifiche "Auto - Oil II), la Raffineria di Taranto ha in progetto di incrementare la capacità di lavorazione della Raffineria e di ottimizzare la lavorazione dei greggi che avvengono al suo interno.

Costituiscono parte integrante del progetto i seguenti nuovi impianti, da realizzarsi all'interno della Raffineria di Taranto:

- Impianti di distillazione atmosferica e sotto vuoto integrati (Topping/Vacuum);
- Impianto di desolforazione spinta di gasoli da distillazione e cracking termico (HDS);
- Impianto di trattamento GPL;
- Sistema di raffreddamento a circuito chiuso con torri evaporative.
- realizzazione di 16 nuovi serbatoi all'interno dell'attuale zona serbatoi di raffineria.

Oltre alla realizzazione di questi impianti il progetto prevede la ristrutturazione di alcune utilities di Raffineria, tra cui il recupero di condense e delle acque accidentalmente oleose, l'unità di blow down, l'interconnessione dei processi e dei servizi e il sistema ricupero vapori navi.

2.3.2 Descrizione Stoccaggio e Movimentazione materie prime e prodotti

La Raffineria di Taranto riceve il greggio attraverso:

- Oleodotto Monte Alpi – Taranto (OMAT) di lunghezza pari a 137 km, che permette il trasferimento del greggio stabilizzato dal centro Olio di Monte Alpi ubicato in località Viggiano (PZ) alla Raffineria.
- Oleodotto sottomarino (Sea – line) di Raffineria, di lunghezza di 3,6 km, per il trasferimento del greggio dal Campo Boe (5 boe di ormeggio ancorate sul fondo del mare) al Parco serbatoi di Raffineria.
- Pensiline di scarico greggio nazionale

La Raffineria riceve inoltre le seguenti materie prime:

- Catalizzatori, impiegati principalmente per processi di desolforazione (di benzine, gasoli e/o kerosene), processi di demetallizzazione e idroconversione residui (impianto RHU e TSTC), reazioni/conversioni (impianti di Isomerizzazione e Reforming), processi di separazione (setacci molecolari);
- Chemicals, necessari al corretto funzionamento degli impianti di processo della Raffineria (sostanze chimiche, filmanti, anticorrosivi, emulsionanti) sono in genere forniti e gestiti direttamente da Ditte Terze specializzate.

Per lo stoccaggio dei prodotti finiti e semilavorati, la Raffineria è dotata di un parco serbatoi comprendente 133 serbatoi fuori terra utilizzati per lo stoccaggio di prodotti idrocarburici, per una capacità complessiva di circa 2.096.066 m³.

I serbatoi di stoccaggio per i prodotti sopra nominati sono collocati all'interno dell'area di Raffineria e sono differenziati in funzione della tipologia di prodotto contenuta. In particolare è possibile distinguere i serbatoi in:

- serbatoi a tetto galleggiante: finalizzati al contenimento dei prodotti volatili quali petrolio greggio, benzina e kerosene, e dotati di tenuta ad anello liquido;
- serbatoi a tetto fisso: finalizzati al contenimento di prodotti pesanti quali olio combustibile e gasolio;
- serbatoi sferici o cilindrici: finalizzati allo stoccaggio del GPL.

Tutti i serbatoi sono dotati di dispositivi antincendio. I serbatoi a tetto fisso deputati allo stoccaggio dei prodotti pesanti ad alta viscosità, quali bitumi e oli combustibili, sono inoltre coibentati e dotati di impianto di riscaldamento con vapore e/o olio diatermico.

Il trasferimento di prodotti finiti avviene tramite:

- Pontile, che si estende per una lunghezza di 1 km ed è dotato di due ormeggi per navi fino a 18.000 tonnellate di portata lorda (attracchi 1 – 2) e di due ormeggi dotati di un sistema elettronico ausiliario, per navi fino a 60.000 tonnellate (attracchi 3 – 4). Il Pontile è collegato con i serbatoi di Raffineria tramite 13 tubazioni.
- Oleodotto Olio Combustibile verso ILVA: sistema di collegamento fra Eni R&M e lo stabilimento ILVA per il trasferimento dell'Olio combustibile denso.
- Oleodotti di collegamento allo Stabilimento GPL Eni Div. R&M: linee dedicate al trasferimento di butano e propano alle sfere presenti nello Stabilimento GPL.

Il trasferimento di prodotti finiti e materie prime in Raffineria è inoltre assicurato mediante apposite pensiline dedicate al carico/scarico di autobotti (ATB), come indicato nel seguito:

- pensiline di carico benzina e gasolio;
- pensiline di carico bitume e olio combustibile;
- pensiline di carico Zolfo;
- pensiline carico GPL;
- pensiline di scarico autobotti (ATB) di greggio.

La Raffineria verrà dotata inoltre, di uno Stabilimento GPL Taranto - Eni - Divisione R&M per l'imbottigliamento del GPL, collegato alla Raffineria attraverso due gasdotti per il trasporto di propano e butano, e collegato alla rete antincendio di Raffineria. E' al momento in corso un progetto che prevede la confluenza dello Stabilimento GPL all'interno della Raffineria. Alla data del 30/10/07 si prevede che lo Stabilimento GPL sia già parte integrante della Raffineria;

2.3.3 Produzione di Energia Termica ed Elettrica

All'interno dell'area di Raffineria è presente una Centrale Termoelettrica (CTE), attualmente di proprietà Enipower.

La CTE fornisce l'energia necessaria agli impianti di Raffineria, sotto forma di vapore, energia elettrica e aria compressa. Oltre a ciò, all'interno dei propri processi, effettua il recupero delle condense di stabilimento.

All'interno della Raffineria, oltre alle caldaie della CTE di Proprietà Enipower, sono presenti numerose caldaie, a combustione o a recupero, che hanno il compito di completare la produzione di vapore non realizzabile da Enipower.

Tali caldaie possono alimentare le reti vapore di Raffineria, oppure direttamente gli impianti di processo a cui sono abbinate. L'energia termica necessaria a queste caldaie è prodotta in forni dedicati e presenti nelle diverse sezioni della Raffineria.

2.3.4 Unità ausiliarie

All'interno della Raffineria di Taranto è presente un impianto di trattamento acque reflue, denominato TAE, che opera il trattamento biologico e chimico-fisico delle acque di processo e degli scarichi oleosi dei cicli di raffinazione, finalizzato a restituire al bacino idrico di destinazione (Mar Grande) acque che rispettino i limiti di legge.

Nel suo complesso l'impianto di trattamento delle acque effluenti (TAE) si suddivide in tre parti denominate TAE A, TAE B e TAE C, che ricevono/trattano i reflui provenienti da bacini di afflusso suddivisi in tre zone distinte, denominate zona A – B – C.

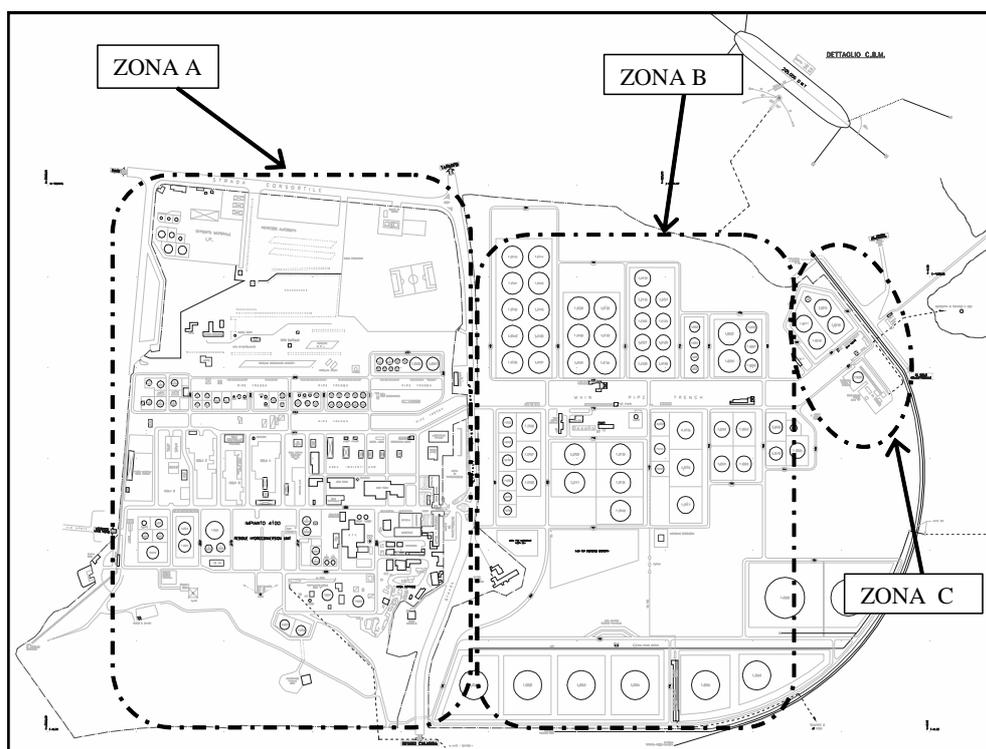
La zona A raccoglie e tratta attraverso l'impianto TAE A, la totalità delle acque di processo e le acque meteoriche che interessano le aree occupate dagli impianti di Raffineria;

Il TAE B raccoglie le acque meteoriche e le acque di drenaggio dei serbatoi ricadenti nella "zona B". I reflui vengono rilanciati al TAE A per il trattamento ed il successivo scarico;

2 – DESCRIZIONE DELLA RAFFINERIA

Il TAE C raccoglie le acque meteoriche e le acque di drenaggio dei serbatoi della zona denominata C. I reflui vengono rilanciati al TAE B e quindi al TAE A per il trattamento e successivo scarico.

Il TAE A pertanto raccoglie e tratta, oltre ai reflui derivanti dalla "zona A", tutti i reflui della Raffineria che, dopo trattamento, vengono scaricati, nel rispetto del D.Lgs 152/06, nel Mar Grande (corpo recettore) attraverso il canale di scarico denominato A. Inoltre attraverso il canale di scarico denominato " B" vengono scaricate acque meteoriche non di prima pioggia in caso di eventi intensi.



Inoltre la raffineria è dotata di una serie di servizi ausiliari ("utilities") che rappresentano una componente fondamentale a supporto della fase di raffinazione e comprende le seguenti unità:

- Rete antincendio;
- Reti gas combustibile, olio combustibile, vapore a bassa, media ed alta pressione;
- circuito distribuzione olio caldo

Oltre a queste unità la fase utilities prevede anche il prelievo dell'acqua che viene fornita allo Stabilimento EniPower che ne effettua a sua volta la distribuzione (acqua demi, acqua potabile, acqua di raffreddamento, acqua industriale, acqua antincendio).

2.3.5 Interfacce

La Raffineria nell'ambito del proprio funzionamento interagisce in maniera significativa con impianti operanti nell'area industriale di Taranto.

All'interno del perimetro della Raffineria sono presenti le seguenti strutture:

- Stabilimento EniPower, che comprende la Centrale Termo Elettrica (CTE) e le correlate strutture ausiliarie, fino al 2000 gestite direttamente dalla Raffineria. Lo stabilimento EniPower è strettamente correlato ed interconnesso con la Raffineria;
- Terminale Praoil dell'Oleodotto Monte Alpi-Taranto; tale oleodotto, di proprietà e gestione della Praoil, viene utilizzato per il trasporto del greggio proveniente dai pozzi petroliferi della Val d'Agri ("Centro Oli Val D'Agri") fino alla Raffineria. La struttura Praoil in Raffineria comprende il terminale finale dell'oleodotto, il sistema di depressionamento e il sistema di ricezione scovoli ("pigs") dell'oleodotto;
- Impianti ad osmosi inversa per la produzione di acqua dissalata a partire da acqua di mare. L'acqua dissalata viene mandata allo Stabilimento Enipower di Taranto per la produzione di acqua demineralizzata. Tali impianti sono di proprietà di terzi che svolgono il servizio per conto di ENI R&M Raffineria di Taranto che fornisce l'acqua mare di alimentazione agli impianti.

Ulteriori interscambi esistono tra la Raffineria e le altre realtà produttive dell'area industriale, in particolare con:

- la società ILVA, attraverso un oleodotto di collegamento con la Raffineria, per il trasporto di olio combustibile; la società ILVA inoltre fornisce allo Stabilimento EniPower Acqua Demineralizzata che EniPower ridistribuisce alla Raffineria insieme alla propria produzione.
- Il Centro Oli Val d'Agri Eni Divisione E&P, che raccoglie e trasferisce in Raffineria il greggio Val D'Agri tramite l'Oleodotto Monte Alpi- Taranto sopra descritto.

2.4 Uso di Risorse

2.4.1 Acqua

L'approvvigionamento di acqua alla Raffineria di Taranto avviene secondo tre distinti flussi :

- acqua potabile dall'Acquedotto per usi igienico-sanitari;
- acqua di mare dal Mar Grande mediante pompe sommerse per utilizzo come acqua antincendio alle reti antincendio di Raffineria e come acqua di raffreddamento e di processo per gli Impianti. Una frazione di acqua di mare viene utilizzata per la produzione di acqua demineralizzata impiegata negli impianti di processo, tramite due impianti di dissalazione (integrati da un impianto di filtrazione a letti misti) gestiti da EniPower. Parte della produzione di acqua demineralizzata viene anche utilizzata per la produzione di vapore da distribuire alla Raffineria.
- acqua dai pozzi: prelievo da 4 pozzi ubicati all'interno della Raffineria di acqua di falda profonda (profondità maggiore di 100 m), utilizzata come acqua di

processo. Parte di questa acqua viene inviata allo Stabilimento EniPower di Taranto per produzione di acqua demineralizzata.

2.4.2 Materie prime ed ausiliari

Come descritto in precedenza, le principali materie prime utilizzate in raffineria sono costituite dal greggio e dai prodotti petroliferi che alimentano i diversi cicli produttivi. Le altre materie prime impiegate in raffineria sono prodotti petroliferi semilavorati, catalizzatori ed altri chemicals ed additivi.

2.4.3 Combustibili

Presso le unità della raffineria risultano impiegati principalmente combustibili autoprodotti: gas di raffineria desolforato, olio combustibile liquido a basso tenore di zolfo.

2.4.4 Territorio

Il Sito di Taranto occupa oggi una superficie di 200 ettari ed è configurato, secondo tre complessi integrati:

- l'originale complesso impiantistico di raffinazione;
- il complesso per la conversione termica dei residui (TSTC), costruito nel 1983;
- il gruppo di impianti di idroconversione dei residui (RHU), costruito nel 1994.

2.5 Interferenze con l'Ambiente

2.5.1 Emissioni in Atmosfera

I forni sono le unità di raffineria dove si originano le maggiori emissioni in atmosfera di CO, NO_x, CO₂, particolato, SO_x. Tipicamente il 60% delle emissioni in atmosfera è originato dai processi di produzione energia. Anche le unità di recupero zolfo e le torce, pur essendo sistemi di sicurezza, rappresentano una modesta fonte emissiva.

Inoltre contribuiscono alle emissioni in atmosfera anche le emissioni diffuse da attività di stoccaggio e movimentazione prodotti, impianti di processo, caricazione prodotti e impianto di trattamento acque.

2.5.2 Effluenti Liquidi

Tutte le acque di processo, comprese quelle derivanti dalle attività di drenaggio e spurghi vari da impianti, serbatoi e aree pensiline di carico/scarico, le acque emunte dalla falda superficiale e le acque meteoriche di prima pioggia contaminate o potenzialmente contaminate vengono trattati c/o impianti dedicati prima dello scarico nel corpo idrico recettore (Mar Grande).

Gli inquinanti presenti nelle acque di scarico, derivano principalmente dalle sezioni di desalting, di distillazione, dalle unità di desolforazione e dalle varie unità ausiliarie della raffineria.

In particolare le unità di distillazione principali prevedono uno strippaggio in corrente di vapore con conseguente produzione di acque acide. Queste acque vengono sottoposte ad un preventivo trattamento di strippaggio prima di essere

riutilizzate all'interno del ciclo di raffineria o avviate all'impianto di trattamento acque reflue.

E' inoltre in fase di avviamento e messa a regime l'impianto Water Reuse che permetterà di riutilizzare come acqua di processo l'acqua trattata dal TAE.

2.5.3 Rifiuti

La produzione di rifiuti dello stabilimento è principalmente costituita da fanghi (da trattamento di depurazione delle acque e da attività di manutenzione), morchie fondame serbatoi (da attività di messa fuori servizio e bonifica per ispezione/manutenzione), bitume, catalizzatori esausti, carboni attivi, olio usato, imballaggi vari contaminati da sostanze pericolose, materiale di coibentazione, refrattari, ceneri di caldaia, carbone da attività di decocking e rifiuti solidi urbani ed assimilati.

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

L'acqua di falda emunta dagli sbarramenti idraulici di Raffineria (attività di Messa in Sicurezza d'Emergenza ai sensi del D.Lgs 152/06 parte quarta titolo V –ex D.M.471/99) viene inviata attraverso la rete fognaria di Raffineria a trattamento c/o il TAE A. Qualora ciò non fosse possibile (es. per attività manutentive sul TAE A), l'acqua di falda viene raccolta e smaltita presso impianti esterni autorizzati.

2.5.4 Suolo e sottosuolo

L'area dello stabilimento è stata interessata, a partire dal 2002, da diverse e successive attività di caratterizzazione ambientale mirate all'investigazione dello stato qualitativo dei suoli e delle acque sotterranee della Raffineria.

I risultati di tali attività sono stati trasmessi al Ministero dell'Ambiente e Tutela del territorio e agli Enti che partecipano alle Conferenze dei Servizi c/o il Ministero.

A fronte di quanto presentato, la Raffineria ha realizzato 9 sbarramenti idraulici. Le acque intercettate dagli sbarramenti idraulici vengono convogliate all'impianto di trattamento acque effluenti denominato TAE.

Nel corso del 2005 La Raffineria ha presentato un Progetto definitivo di bonifica suolo-sottosuolo ritenuto approvabile nella Conferenza dei Servizi decisoria del 13/03/06 che prevede, in corrispondenza di alcune delle aree di Raffineria risultate "contaminate" a fronte della caratterizzazione ambientale, lo smaltimento delle terre c/o impianti esterni autorizzati e la realizzazione in sito di impianti di trattamento.

3. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

3.1 Implementazione delle Migliori Tecnologie Disponibili

Uno dei requisiti fondamentali previsti dalla normativa IPPC è l'implementazione delle Migliori Tecnologie Disponibili (MTD) per la prevenzione e la riduzione integrata dell'inquinamento. Nella determinazione di quale siano le MTD per il caso in esame, occorre considerare, mediante una analisi costi benefici, nel rispetto di prevenzione e precauzione dell'inquinamento, gli elementi di cui all'allegato IV:

- Impiego di tecniche a scarsa produzione di rifiuti;
- Impiego di sostanze meno pericolose;
- Sviluppo di tecniche per il ricupero 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;

In Italia è stata emessa una specifica Linea Guida per l'identificazione delle MTD che, considerando i principi generali della Direttiva IPPC, ha tenuto conto dei fattori specifici che caratterizzano il settore petrolifero, ed in particolare la realtà del settore della raffinazione Italiano.

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

L'analisi condotta da Eni sulle tecniche attualmente implementate presso la propria raffineria di Taranto ha evidenziato che risultano già implementate la quasi totalità delle tecniche descritte nella Linea Guida sia per quanto riguarda la raffineria nel suo complesso che le singole unità produttive.

Dato che le MTD per risultare tali devono tenere in considerazione gli elementi caratteristici di ogni realtà locale, nell'ambito dell'analisi condotta è stato evidenziato un ristretto gruppo di tecniche che Eni ritiene non applicabili alla propria raffineria sia nella configurazione attuale che quella futura con i nuovi impianti che verranno realizzati.

Infine, Eni, ha individuato alcune aree di mancato allineamento con le MTD per la configurazione attuale della raffineria. Pertanto, in accordo ai principi generali della Direttiva, Eni ha identificato una serie di interventi di adeguamento che sono descritti in seguito al paragrafo 3.3, grazie ai quali la raffineria implementerà le MTD applicabili alla propria realtà alla data del 31 Ottobre 2007.

3.2 Verifica della soluzione soddisfacente

L'applicazione dei principi generali della Direttiva IPPC comporta l'individuazione della configurazione impiantistica mediante un approccio basato sulla ricerca della soluzione soddisfacente, dato che risultano disponibili delle Linee Guida per l'individuazione delle MTD di settore.

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 raffineria 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 MTD indicate dalla Linea Guida di settore. Preferenzialmente vengono adottate tecniche di processo rispetto alle tecniche di depurazione;
- risulta implementato un Sistema di Gestione Ambientale, registrato EMAS;
- le immissioni nell'ambiente delle sostanze emesse in atmosfera risultano trascurabili, 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 MTD indicate dalla Linea Guida di settore relativamente alla produzione e gestione dei rifiuti e le prestazioni risultano allineate con quanto indicato dalla stessa Linea Guida;
- sono utilizzate tecniche per un utilizzo efficiente dell'energia;
- i consumi energetici sono ridotti, quando confrontati con i consumi dei diretti competitor della raffineria di Taranto;
- vengono utilizzare tecniche di energy management;

- 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.

3.3 Interventi di adeguamento

A seguito della attività di valutazione e confronto del ciclo produttivo e dalla gestione della Raffineria con le MTD, supportata dai criteri di soddisfazione, la Raffineria ha individuato alcune misure di miglioramento ed interventi di adeguamento al fine di prevenire e ridurre l'inquinamento.

Tabella 1 – Sintesi interventi di adeguamento

Ambito	Intervento	Beneficio
Riduzione delle emissioni di VOC da vasche disoleazione	Studio di fattibilità per l'esecuzione della copertura delle vasche della sezione di disoleazione primaria delle acque di alimento all'impianto di trattamento delle acque reflue.	L'obiettivo è la minimizzazione di emissione aeriforme diffuse dalla sezione di disoleazione; il beneficio verrà quantificato una volta disponibili i risultati dello studio di fattibilità
Riduzione delle emissioni di VOC	Progressiva installazione di sistemi di doppia tenuta per le pompe critiche al fine di ridurre l'emissione di VOC da tali componenti.	Minimizzazione di emissione aeriforme diffuse
Riduzione delle emissioni di VOC	Implementazione di studio analitico e monitoraggio delle perdite da componenti e apparecchiature (flange, valvole, pompe, vent, etc.) ispirato ai criteri tipici dei programmi LDAR (Leak Detection And Repair).	Minimizzazione di emissione aeriforme diffuse
Riduzione delle emissioni di VOC	Installazione di manicotti di guarnizione attorno ai punti di campionamento dei serbatoi	Minimizzazione di emissione aeriforme diffuse
Riduzione delle emissioni di VOC	Sostituzione cappe laboratorio con nuovi sistemi di aspirazione più efficienti	Minimizzazione di emissione aeriforme diffuse
Riduzione delle emissioni di VOC	Installazione di nuove doppie tenute serbatoi a tetto galleggiante	Minimizzazione di emissione aeriforme diffuse
Protezione dei suoli	Interventi di manutenzione sui serbatoi che prevedono l'installazione di doppio fondo in accordo alla procedura TERA-NT/S 01/03 di Eni R&M. Su un totale di 84 serbatoi atmosferici contenenti prodotti idrocarburici ad elevata mobilità nel sottosuolo, ad oggi risultano dotati di doppi fondi 30 serbatoi. Il programma di interventi prevede di installare non meno di 6 doppi fondi entro	Miglioramento del livello di protezione del suolo e della falda

Ambito	Intervento	Beneficio
	il 31 ottobre 2007, per un totale di 36 serbatoi Inoltre la Raffineria effettua, in accordo alle procedure di Stabilimento, attività periodiche di ispezione sia dei serbatoi che della rete fognaria di Raffineria finalizzate alla prevenzione della possibile contaminazione del suolo/sottosuolo	
Protezione dei suoli	Razionalizzazione circuito di raccolta drenaggi sala pompe bitume	Miglioramento del livello di protezione del suolo e della falda
Miglioramento energetico	Intervento relativo al recupero delle condense provenienti dagli impianti zona Claus	Risparmio di vapore, e pertanto una migliore efficienza energetica complessiva
Miglioramento energetico	Interventi di recupero energetico Linnhoff March impianti HDT e TIP	Migliore efficienza energetica complessiva
Miglioramento energetico	Incremento rese CDU	Incremento scambi energetici attraverso l'installazione di nuovi scambiatori con conseguenti recuperi energetici
Miglioramento energetico	Controllo multivariabile impianto TSTC	Migliore efficienza energetica complessiva
Riduzione delle emissioni	Intervento che prevede il ricollocamento dell'attuale Torcia (Torcia 1) in altra posizione e l'ammodernamento della stessa con misuratore di portata dei gas bruciati e l'inserimento di un sistema (smokeless).	Riduzione alla formazione del pennacchio
Riduzione delle emissioni	Installazione misuratori di portata torcia 2	Miglioramento sistema di monitoraggio

4. GESTIONE, MONITORAGGIO E CONTROLLO

4.1 Procedure organizzative, gestionali e di sicurezza

Molta attenzione è stata data alla definizione di procedure per la gestione dei più importanti aspetti ambientali e di sicurezza.

La Raffineria di Taranto ha ottenuto nel 2001 la Certificazione ISO 14001 e nel 2005 la registrazione EMAS del proprio Sistema di Gestione Ambientale.

Obiettivo del Sistema di Gestione Ambientale è assicurare che gli aspetti/effetti ambientali di tutte le attività, i prodotti ed i servizi della Raffineria, siano conformi totalmente con le proprie Politiche, Programmi ed Obiettivi ambientali, mediante il controllo e la sorveglianza di tutte le operazioni che hanno o possono avere un impatto sull'ambiente.

Il SGA sovrintende a tutte le attività e operazioni svolte nell'ambito del sito che hanno o possono avere effetto sull'ambiente circostante avvalendosi di specifici strumenti di controllo e sorveglianza.

Sistemi di sicurezza

La Raffineria ha, inoltre, adottato specifici strumenti di gestione della sicurezza, tra cui:

- la Politica di prevenzione degli incidenti rilevanti ed il Sistema di Gestione della Sicurezza (SGS), strutturato attraverso Procedure e supporti dedicati, secondo i requisiti di cui al DM 09/08/2000;
- il Piano Generale di Emergenza Interna che codifica i comportamenti da adottare in caso di incidente ed è correlato, all'occorrenza, al Piano di Emergenza Esterno, emanato dalla Prefettura locale;
- Piani di Emergenza Specifici relativi ad ogni area operativa di Raffineria che tengono conto della specificità degli scenari incidentali ivi ipotizzabili e della corrispondente gestione delle emergenze;
- la Scheda di informazione alla popolazione, diffusa a tutti i lavoratori operanti all'interno del sito, oltre che agli Enti preposti, finalizzata a sintetizzare i rischi di incidente rilevante che possono essere di interesse per l'esterno.

Controllo del processo

La Raffineria di Taranto è dotata di differenti sistemi automatici di controllo, che consentono di monitorare in continuo le attività svolte sugli impianti, nonché provvedere a variare gli assetti produttivi in funzione delle condizioni di processo che si possono verificare.

4.2 Piano di monitoraggio e controllo

Nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale, la Raffineria ha definito le modalità con cui effettuare il monitoraggio ed il controllo degli aspetti aventi rilevanza ai fini ambientali.

Oltre alle procedure ed alle istruzioni operative specifiche per ogni aspetto ambientale, la Raffineria ha sintetizzato le modalità con cui viene svolto il

monitoraggio ed il controllo mediante:

- un Piano di Sorveglianza e Misurazione,
- una Specifica tecnica per il monitoraggio periodico delle emissioni convogliate di raffineria,
- una Specifica tecnica per l'esecuzione delle analisi di caratterizzazione dei rifiuti,
- una Specifica tecnica per il monitoraggio dei piezometri, dei pozzi trincea e dei pozzi profondi e per la gestione degli sbarramenti idraulici e delle mise adottate per gli hot spot di contaminazione nella falda superficiale
- procedure e documenti gestiti nell'ambito del SGA.

Le attività di monitoraggio proposte sono principalmente a carico del Gestore, con il coinvolgimento delle Autorità nelle modalità descritte nel Piano di Monitoraggio e Controllo proposto.

Il Piano di Monitoraggio e Controllo è stato sviluppato in conformità alle indicazioni della Linea Guida per il monitoraggio emesse nell'ambito dell'implementazione della Direttiva IPPC in Italia.

4.2.1 Monitoraggio delle emissioni in atmosfera

Il Sistema di Monitoraggio delle Emissioni, implementato dalla Raffineria di Taranto include un monitoraggio in continuo con trasmissione on line delle medie orarie all'ARPA/TA di Portata fumi, SO₂, NO_x, CO O₂ e polveri delle emissioni dai camini E1 ed E2. Inoltre è in fase di completamento un progetto che prevede l'implementazione del monitoraggio in continuo anche dei camini E4, E7 ed E8.

Anche i nuovi camini E9, E10, E11, per il convogliamento dei fumi dei nuovi impianti che sono realizzati nella Raffineria di Taranto, saranno dotati di analizzatori in continuo dei parametri sopra elencati.

La misura in continuo è realizzata con un sistema che espleta la funzione di campionamento, analisi, calibrazione ed acquisizione, validazione ed elaborazione automatica dei dati.

In aggiunta al monitoraggio in continuo è previsto un monitoraggio discontinuo, con cadenza semestrale di tutti i camini di raffineria per la caratterizzazione dei flussi emissivi, che per le caratteristiche di funzionamento continuo della raffineria, risultano rappresentativi delle emissioni su base annuale.

Il campionamento periodico prevede in particolare il monitoraggio dei seguenti parametri: NO_x, SO₂, CO, O₂, Cd, Cr VI, Cu, Hg, Ni, Pb, Zn, V, As, Cr, Benzene, IPA, PM10, Cl e comp. Inorganici, F e comp. Inorganici, CO₂, e COV.

4.2.2 Monitoraggio degli scarichi idrici

Il monitoraggio degli scarichi idrici viene condotto nell'ambito del sistema di Gestione Ambientale, attraverso uno specifico Piano di Sorveglianza e Misurazione. I parametri oggetto del monitoraggi dipendono dai processi produttivi e dalle materie prime usate.

Il metodo per il controllo e monitoraggio degli scarichi idrici prevede l'esecuzione di misure dirette sulla corrente da monitorare mediante strumentazione apposita ed il prelievo di campioni per l'esecuzione di indagini analitiche svolte con frequenza variabile eseguite sia dal Laboratorio della raffineria

che da Laboratori esterni, in base a quanto definito dalla procedura sulla gestione delle risorse idriche.

4.2.3 Monitoraggio del rumore

Attualmente la Raffineria esegue un monitoraggio del rumore presso una serie di postazioni di misura posti in corrispondenza del perimetro stesso dello stabilimento che sono identificati e descritti nella relazione di quantificazione dell'impatto acustico.

Poiché il rumore prodotto dagli impianti della raffineria 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, con cadenza triennale, una serie di postazioni di misura definite nella Mappatura Acustica al Perimetro dello Stabilimento e sui ricettori.

Le misurazioni sono effettuate in condizioni tali da risultare rappresentative dell'assetto tipico delle operazioni di raffineria e condotte in accordo a quanto previsto dalla normativa vigente.

4.2.4 Monitoraggio del sottosuolo

La Raffineria di Taranto nell'ambito del sistema di Gestione Ambientale, ha definito una specifica procedura per il monitoraggio del sottosuolo che prevede un sistema di controllo a protezione dell'inquinamento delle acque sotterranee, costituito da:

- rilievo dei livelli freaticometrici e dell'eventuale presenza di idrocarburi (tramite una rete di 108 piezometri superficiali con profondità media < 10 m e 13 pozzi con profondità media >100) con frequenza mensile;
- campionamento/prelievo dai piezometri della rete piezometrica ed analisi delle acque sotterranee secondo la metodica prevista dalla legislazione vigente con frequenza indicata nella specifica tecnica per il monitoraggio dei piezometri, dei pozzi trincea e dei pozzi profondi;
- campionamento dai piezometri del sistema MISE ed analisi delle acque sotterranee secondo la metodica prevista dalla legislazione vigente con frequenza indicata nella specifica tecnica per il monitoraggio dei piezometri, dei pozzi trincea e dei pozzi profondi.

I metodi analitici considerati per il monitoraggio dei suoli e delle acque di falda sono i Metodi ufficiali di analisi chimica dei suoli (S.O. G.U. n° 248 del 21/10/99).

La scelta dei parametri da monitorare dipende dai vincoli normativi, dai processi produttivi, dalle materie prime usate.

4.2.5 Monitoraggio dei rifiuti

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

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

5. STRUTTURA DELLA DOMANDA

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:

- **Schede:** ciascuna formata da più tabelle, descritte nel seguito;
- **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.

Essendo programmate modifiche sostanziali agli impianti, il gestore, Eni SpA – Divisione R&M, intende avvalersi della facoltà, prevista dall'art.2 del DM 19.04.2006, di presentare un'unica domanda di autorizzazione per l'impianto esistente e per le modifiche sostanziali.

Pertanto la domanda AIA, strutturata come sopra descritto, è integrata dalle seguenti schede:

Parti relative alla modifica programmata Progetto HDC

- Parte C bis Dati e notizie sull'impianto da autorizzare
- Parte D bis Individuazione della proposta impiantistica ed effetti ambientali
- Parte E bis Modalità di gestione ambientale e piano di monitoraggio

Parti relative alla modifica programmata Progetto Taranto Plus

- Parte C bis Dati e notizie sull'impianto da autorizzare
- Parte D bis Individuazione della proposta impiantistica ed effetti ambientali
- Parte E bis Modalità di gestione ambientale e piano di monitoraggio