

Autorizzazione Integrata Ambientale

Stabilimento Fluorsid



**Istanza di modifica non sostanziale
Relazione tecnica descrittiva**

FEBBRAIO 2015

INDICE

- ❖ INTRODUZIONE
- ❖ SEZIONE 1: dati identificati
- ❖ SEZIONE 2: descrizione tecnica ed effetti modifica
- ❖ SEZIONE 3: screening iniziale e analisi assoggettabilità
- ❖ SEZIONE 4: conclusioni
- ❖ SEZIONE 5: allegati

1. INTRODUZIONE

Il Decreto GAB-DEC-2011-0000233 del 12/11/2011 (pubblicato nella Gazzetta Ufficiale n° 281 DEL 2/12/2011) autorizza la Fluorsid SpA ad esercire lo stabilimento alle condizioni previste nello stesso Decreto e in quelle riportate nel Parere Istruttorio definitivo e nel Piano di Monitoraggio e controllo.

In armonia con quanto previsto nell'AIA (GAB-DEC-2011-0000233 del 12/11/2011), nel D. Lgs. 152/2006 art. 29-nonies e s.m.i. e nella nota DVA-2011-0031502 del 19/12/2011 del MATTM, si descrive nella seguente relazione la modifica progettata.

Si tratta di "modifica" non connotabile come "modifica sostanziale", ai sensi dell'art. 5, comma 1, lettere 1) ed 1-bis) del D. Lgs. 152/2006, poiché i relativi possibili effetti negativi sull'ambiente sono preliminarmente giudicati non significativi.

Nella relazione, **sezione 1**, sono riportati i dati identificativi del gestore, la denominazione e ubicazione dell'impianto, la definizione della modifica richiesta.

Nella relazione, **sezione 2**, sono illustrate le parti di impianto interessate alle modifiche, tenendo conto degli effetti sull'ambiente sia in termini relativi (variazione dell'assetto autorizzato) che assoluti (effetti complessivi dell'impianto modificato).

Nella relazione, **sezione 3**, è descritta la non sostanzialità della modifica con riferimento alla disciplina IPPC e viene precisato come l'impianto non subisce variazioni di caratteristiche corrispondenti al valore delle soglie di cui all'allegato VIII, alla parte II del D. Lgs. 152/2006, e non determina effetti negativi sull'ambiente. Non cambiano quindi le materie prime impiegate, i consumi e non viene modificato il quadro emissivo o altre componenti ambientali.

In questa sezione viene anche spiegato il motivo per cui l'intervento non è assoggettato a VIA.

Negli allegati sono inseriti: il crono programma dell'intervento, le schede, le planimetrie per l'aggiornamento dell'AIA (**sezione 5**).

SEZIONE 1

DATI IDENTIFICATIVI DEL GESTORE, DELL'IMPIANTO E DELLA MODIFICA RICHIESTA

Nella seguente sezione sono riportati i dati identificativi del gestore e la denominazione e ubicazione dell'impianto (come riportati nell'AIA).

SCHEDA A

Identificazione dell'impianto

Denominazione dell'impianto **FLUORSID S.P.A.**

Indirizzo dello stabilimento

ZONA INDUSTRIALE MACCHIAREDDU 2° STRADA EST - 09032 ASSEMINI (CA)

Sede legale

ZONA INDUSTRIALE MACCHIAREDDU 2° STRADA EST - 09032 ASSEMINI (CA)

Recapiti telefonici **070 2463252 – 070 2463246**

e-mail: ambiente@pec.fluorsid.com

Gestore dell'impianto

Nome e cognome **MICHELE LAVANGA**

Indirizzo **ZONA INDUSTRIALE MACCHIAREDDU 2° STRADA EST - 09032 ASSEMINI (CA)**

Recapiti telefonici **070 2463252 – 070 2463246**

e-mail m.lavanga@fluorsid.com

Referente IPPC

Nome e cognome: **MICHELE LAVANGA**

Indirizzo: **ZONA INDUSTRIALE MACCHIAREDDU 2° STRADA EST - 09032 ASSEMINI (CA)**

Recapiti telefonici **070 2463252 – 070 2463246**

e-mail m.lavanga@fluorsid.com

Rappresentante legale

Nome e cognome **PASQUALE LAVANGA**

Indirizzo **ZONA INDUSTRIALE MACCHIAREDDU 2° STRADA EST - 09032 ASSEMINI (CA)**

A.1 Informazioni sulle attività IPPC e non IPPC dell'impianto¹

n°	Data di inizio attività 1969	Data di presunta cessazione -
Attività: Produzione di derivati inorganici del fluoro e acido solforico		
		Codice IPPC 4.2
Classificazione NACE: FABBRICAZIONE DI ALTRI PRODOTTI CHIMICI DI BASE INORGANICI		
Codice: 24.13		
Classificazione NOSE-P: PRODOTTI CHIMICI INORGANICI DI BASE		
Codice: 105.09		
Numero di addetti 131		
Periodicità dell'attività: <input checked="" type="checkbox"/> continua		
<input type="checkbox"/> stagionale <input type="checkbox"/> gen <input type="checkbox"/> feb <input type="checkbox"/> mar <input type="checkbox"/> apr <input type="checkbox"/> mag <input type="checkbox"/> giu <input type="checkbox"/> lug <input type="checkbox"/> ago <input type="checkbox"/> set <input type="checkbox"/> ott <input type="checkbox"/> nov <input type="checkbox"/> dic		

Capacità produttiva

Prodotto	Capacità di produzione
Acido solforico	340.000 t/anno
Acido Fluoridrico	65.000 t/anno
Prodotti Fluorurati	100.000 t/anno
Biscotti fluoritici	30.000 t/anno
Gesso granulato	200.000 t/anno
Anidrite macinata	80.000 t/anno
Energia elettrica	85.000 MWh/anno
Sale sodico	300 t/anno

Commenti

Le capacità produttive indicate per i diversi prodotti fanno riferimento alle massime capacità di produzione annuale di ciascun impianto.

La produzione di energia elettrica ha impatto nullo sull'ambiente perché è ottenuta sfruttando la generazione di vapore conseguente alla reazione esotermica di produzione dell'acido solforico.

La capacità produttiva futura dell'acido fluoridrico e dei prodotti fluorurati non muterà rispetto alla capacità di produzione riportata nella scheda A3.

La scheda è stata aggiornata includendo la realizzazione dell' impianto autorizzato dell' Acido Solforico e quindi i nuovi valori della generazione di energia elettrica

(*) Il totale di solfato di calcio lavorabile è pari a 240.000 t/anno, ma gli impianti hanno la possibilità di raggiungere ciascuno indipendentemente dall'altro le produzioni autorizzate di anidrite macinata 80.000 t/h e gesso granulato 200.000 t/h.

A.2 Fasi dell'attività ed individuazione delle fasi rilevanti		
Rif.	Fase	Rilevante
Fase 1	Essiccamento Fluorite	SI
Fase 2	Produzione acido solforico	SI
Fase 3	Produzione energia elettrica	NO
Fase 4	Produzione acido fluoridrico	SI
Fase 5	Produzione fluoruro d'alluminio	SI
Fase 6	Produzione criolite sintetica	SI
Fase 7	Trattamento solfato di calcio	SI
Fase 8	Stoccaggio e confezionamento fluoruro d'alluminio e criolite sintetica	SI
Fase 9	Trattamento acque reflue	NO
Fase 10	Produzione vapore ausiliario	NO
Fase 11	Produzione aria compressa	NO
Fase 12	Impianto di produzione Sali ISOF	SI

Il Gestore deve garantire che il ciclo produttivo del suo stabilimento rispetti quanto riportato nell'Autorizzazione Integrata Ambientale, in conformità alle norme di legge e alla qualità del prodotto richiesta dal cliente.

Lo sforzo del Gestore è quindi quello di trovare assetti di marcia e impiantistici che permettano di soddisfare entrambe le necessità. Deve esercire gli impianti adottando le migliori tecniche per limitare le emissioni in termini di quantità di inquinanti emessi, agendo sulle modalità di esercizio e sui parametri che lo caratterizzano (come previsto dal D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. e meglio definito dal D. Lgs. 46 del 4 marzo 2014). Il Gestore ritiene quindi necessario procedere ad una modifica per raggiungere tali obiettivi.

Nuova tecnica proposta	Tipologia intervento	Fase
MODIFICA Riavvio Reattore già esistente (R 401-3)	Riavvio	Fase 5 Produzione Fluoruro di Alluminio

Tabella n. 1: Descrizione sintetica della modifica proposta

SEZIONE 2

ILLUSTRAZIONE TECNICA DELLA MODIFICA

In questa sezione sono illustrate le parti di impianto interessate dalle modifiche tenendo conto degli effetti sull'ambiente sia in termini relativi (variazione dell'assetto autorizzato) che assoluti (effetti complessivi dell'impianto modificato). Nel punto 2.4 viene riportata l'analisi dello studio sulle emissioni.

La modifica interesserà la FASE 5 che, come riportato nell'AIA nella descrizione dei processi, è la "Produzione di Fluoruro di Alluminio" a partire dall'acido fluoridrico gassoso e dall'idrato d'alluminio. Riguarderà il riavvio di un reattore già esistente e attualmente fermo.

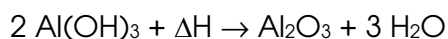
2.1 Breve descrizione del processo di produzione del fluoruro di alluminio (FASE 5)

Il processo di produzione del fluoruro d'alluminio è un processo esotermico che avviene in un reattore a doppio letto fluido in cui il tri-idrato di allumina ($\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 3\text{H}_2\text{O}$), alimentato principalmente nel letto superiore, incontra l'acido fluoridrico gassoso proveniente dalla parte inferiore del reattore. Il calore che si genera nel letto inferiore, dove si completa la reazione e viene raggiunto il titolo desiderato (90,5%), viene trasportato dal flusso gassoso al letto superiore dove, aggiungendosi a quello dovuto all'esotermicità della reazione, incontra il tri-idrato di allumina, precedentemente essiccato, che viene promosso a ossido, divenendo così pronto a reagire con l'acido fluoridrico per formare fluoruro d'alluminio e ulteriore calore che sostiene la reazione.

Nello specifico, una volta che l'allumina è stata essiccata presso l'impianto di produzione ossido e stoccata nel silo principale, questa viene estratta dal silo e alimentata alla tramoggia del reattore mediante una serie di trasportatori. Il materiale alimentato alla tramoggia viene estratto, pesato e alimentato a un barilotto distributore.

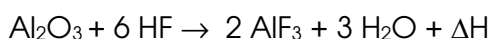
Dalla tramoggia l'idrato viene estratto tramite coclee e alimentato ai letti del reattore.

Le fasi principali del processo consistono in una prima reazione endotermica (che avviene nel letto superiore) rappresentata dalla seguente equazione:



nella quale avviene la deidratazione dell'allumina che non solo viene completamente convertita in ossido, ma viene anche portata a circa 400°C – 420°C, temperatura vicina a quella a cui si ha la massima superficie di reazione per unità di massa.

Il passo successivo (che avviene sempre nel letto superiore) consiste nella reazione di fluorurazione vera e propria, che coinvolge il materiale presente nel letto per circa il 70 – 75% :



Poiché la reazione è esotermica, il reattore non richiede calore aggiuntivo durante la normale fase di marcia, in quanto il bilancio si chiude considerando il calore apportato dal gas HF che arriva dalla 1° griglia (570°C – 620°C).

Durante l'avvio, visto che la reazione si innesca stabilmente a partire dai 450°C circa, è necessario invece che il reattore sia pre-riscaldato per circa 12 h tramite l'uso di un bruciatore a GPL la cui camera di combustione immette fumi caldi nel cono inferiore del reattore.

Questa apparecchiatura è inoltre utilizzata per mantenere in temperatura il reattore qualora venisse interrotta l'alimentazione del gas di HF.

Il reattore di fluorurazione a letto singolo funziona in maniera analoga, solo con differenti rendimenti.

2.2 Descrizione dell'impianto autorizzato

La reazione dell'acido fluoridrico gassoso e dell'idrato d'alluminio attualmente viene condotta in due reattori a singolo letto fluido e due reattori a tecnologia a due letti. Il processo si compone delle seguenti fasi:

i. Essiccamento/attivazione dell'idrato di alluminio

ii. Reazione per la preparazione del fluoruro

iii. Purificazione del gas effluente

i. Essiccamento/attivazione dell'idrato di alluminio

L'allumina, o idrato di allumina $\text{Al}(\text{OH})_3$ all'atto dell'acquisto ha una umidità fra il 3 e l'8%, per cui prima di essere impiegata per la produzione di Fluoruro di Alluminio è necessario essicarla. Il trattamento termico diretto cui viene sottoposta consente anche l'evaporazione dell'acqua di imbibizione, al fine di ottenere un aumento della superficie specifica delle particelle, in modo che queste, siano più facilmente attaccabili dall'acido fluoridrico. L'allumina umida viene prelevata dal capannone di stoccaggio e caricata a mezzo di pala meccanica in una tramoggia, dalla quale viene estratta e trasferita in una tramoggia di servizio in quota, per mezzo di una serie di redler. Da qui l'allumina, grazie ad un nastro pesatore e una doppia coclea, viene alimentata al flash dryer (venturi). All'interno del venturi viene investita da una corrente di fumi caldi (generati in una apposita camera di combustione dove si fa bruciare olio combustibile BTZ) i quali, essendo a temperatura di 850/950°C provocano una completa essiccazione e una parziale disidratazione dell' $\text{Al}(\text{OH})_3$. Il titolo espresso in Al_2O_3 , passa dal 65.38% al 70-72%, con conseguente aumento della superficie specifica sino a 280 mq/g circa. La corrente gassosa, trascinando con sé l'allumina, entra in un ciclone dove avviene una prima separazione solido-gas. Il particolato così captato viene stabilizzato mediante raffreddamento tramite scambiatore di calore di tipo indiretto; i gas in uscita dal ciclone vengono ulteriormente trattati tramite una coppia di cicloni al fine di captarne le polveri residue e prima di essere scaricati all'atmosfera vengono lavati con un lavatore ad umido tipo Wiegand. Il solido così trattato costituisce la "allumina attivata" idonea per la produzione di fluoruro di alluminio.

ii. Reazione per la preparazione del fluoruro

Il Fluoruro di alluminio viene prodotto per fluorurazione diretta dell'allumina (precedentemente attivata) ad opera dell'acido fluoridrico, all'interno di un reattore a letto fluido. Una volta che è stata innescata, la reazione si auto

sostiene grazie alla sua esotermicità e la temperatura del sistema si stabilizza sui 520°C. Il fluoruro così prodotto viene scaricato continuamente dal reattore per mezzo di una valvola, la cui apertura e chiusura è regolata in funzione dell'altezza del "letto" e raffreddato all'interno di uno scambiatore prima di essere inviato, per trasporto pneumatico, al silo del reparto confezionamento.

iii. Purificazione del gas effluente

La corrente gassosa, costituita da vapore acqueo, aria, incondensabili e acido fluoridrico, lascia il reattore dalla testa ed attraversa una batteria di cicloni, che capta le polveri che accompagnano il gas. Un sistema di *quenching* provvede alla condensazione e raffreddamento della maggior parte del vapore d'acqua che si genera dalla reazione e dall'acido fluoridrico in eccesso. Due successive colonne di assorbimento provvedono al recupero della maggior parte dell'acido ed una terza colonna a circuito aperto completa la rimozione dell'acido fluoridrico. Una quarta colonna provvede al lavaggio finale degli off-gas con soluzione alcalina (soda o latte di calce) per fissare l'anidride solforosa che può formarsi all'interno del generatore. Anche in questo caso il sistema di lavaggio e neutralizzazione dei gas è collegato ai gruppi elettrogeni garantendo l'efficienza del sistema anche in mancanza di energia elettrica. Pertanto le fasi di fermata e riavvio, compresi i fuori servizio, non subiscono alcuna variazione rispetto all'assetto standard di marcia dell'impianto.

2.3 Descrizione della modifica oggetto di intervento

La Direzione Fluorsid, nel rispetto delle quantità massime autorizzate (65.000 MTPY HF100% e 100.000 MTPY fluorurati), ha valutato per esigenze gestionali e di mercato di distribuire diversamente la produzione. Tale obiettivo può essere soddisfatto riavviando il reattore R401-3.

Attualmente le cinque linee di produzione di acido fluoridrico sono a servizio di quattro reattori. Con la modifica non si aumenterà la quantità di HF prodotta ma verrà solo distribuita in maniera differente, come descritto nel punto 2.4 relativo all'analisi sulle emissioni. La modifica non sostanziale oggetto di istanza riguarda il riavvio del reattore n.3, già esistente e attualmente fermo.

Dal punto di vista impiantistico il suo riavvio non comporta nessun intervento edile

e/o spostamenti/costruzioni/variazioni di nessun genere. Essendo già esistente, il reattore deve essere solo rimesso in marcia e, essendo già collegato, il suo riavvio può avvenire senza fermare gli altri impianti.

Non verranno modificati i parametri autorizzativi riportati nell'AIA.

In considerazione dei ragionamenti fatti in precedenza, sono stati valutati gli interventi da realizzare sul reattore R401-3 in modo che non vi sia alcun impatto a livello ambientale rispetto alla situazione attuale. La modifica non altera altezza e dimensioni del camino attualmente presente. A supporto delle valutazioni esposte in precedenza, si è aggiornata l'analisi sulle emissioni con i dati precedentemente indicati.

2.3.1 Effetti della modifica in termini relativi e assoluti

Il reattore 3 è collegato ad un punto di emissione già autorizzato (E3) con valori emissivi (riportati nell'AIA) così come di seguito elencati:

4	E3 ⁹⁰	Linee 3-4	5988	40	0,79	Assorbitore	SO ₂	517,690	2,055	500	0,001-0,01 kg/h HF	500 mg/Nm ³
							HF	5,410	0,022	5	0,6-5	5 mg/Nm ³

13	E10	Scarico off-gas	3203	40	0,79	Ciclone e assorbitore	SO ₂	425,381	1,370	500	-	500 mg/Nm ³
							HF	15,600	0,050	5	-	5 mg/Nm ³

Il punto di emissione, nell'assetto attuale, non è alternativo al punto di emissione E10. In termini relativi non c'è però variazione rispetto all'assetto autorizzato, come dettagliatamente illustrato nel punto 2.4 nell'analisi sulle emissioni.

In termini assoluti (effetti complessivi dell'impianto modificato) non avverranno cambiamenti sulle emissioni totali come dettagliatamente illustrato nel punto 2.4.

2.3.2 Effetti della modifica in termini di miglioramento ambientale

Al fine di ottenere risultati paragonabili (in termini di concentrazioni al camino) a quelli ottenuti con il reattore R401-5, Fluorsid ha valutato l'opportunità di sostituire, durante una delle fermate programmate, la colonna di lavaggio finale dotata di riempimento ad anelli con una spray tower che presenta un'efficienza superiore

e minori problemi di intasamento.

Nella spray tower verrà fatta circolare una portata compresa tra 20 e 40 m³/h in modo da determinare idonei valori di L/G. Nel flusso indicato verrà immesso un'opportuna quantità di latte di calce al 10% per neutralizzare le quantità residue di HF e SO₂. La spray tower sarà dotata al suo interno di diversi ugelli distributori in modo da garantire un idoneo contatto tra gas e liquido. Nella parte superiore della spray tower sarà installato un demister tipo "chevron" dotato di sistema automatico di lavaggio.

2.4 Analisi sulle emissioni

Nella simulazione delle ricadute al suolo (allegato D dell'AIA), sono indicati i seguenti dati :

1) A fronte di 26.666 MTPY HF 100% (prodotte dai generatori L1 + L2 + 66,6% L3) e utilizzate con i reattori R401-1 e R401-2, le emissioni convogliate sul punto E9 determinano un flusso di massa di 0,28 t/anno di HF e 24 t/anno di SO₂;

2) A fronte di 13.334 MTPY HF 100% (prodotte dai generatori 33,4% L3 + L4) e utilizzate con il reattore R401-3, le emissioni convogliate sul punto E10 determinano un flusso di massa di 0,44 t/anno di HF e 12 t/anno di SO₂;

3) A fronte di 25.000 MTPY HF 100% (prodotte dal generatore L5) e utilizzate con il reattore R401-4, le emissioni convogliate sul punto E28 determinano un flusso di massa di 0,02 t/anno di HF e 7,5 t/anno di SO₂;

Con una produzione massima di HF pari a 65.000 MTPY (quella autorizzata), vengono emessi complessivamente 0,74 t/anno di HF e 43,5 t/anno di SO₂.

Nella situazione attuale, con il reattore R401-5 in marcia e il reattore R401-3 fermo, le quantità di HF indicate al punto 3) sono inviate al reattore R401-5 (punto di emissione E10), mentre quelle del punto 2) sono inviate al reattore R401-4 (punto di emissione E28). Anche in questo assetto, con una produzione massima di HF

pari a 65.000 MTPY, vengono emessi complessivamente 0,74 t/anno di HF e 43,5 t/anno di SO₂.

Con il l'avviamento del reattore R401-3, attualmente fermo, l'assetto previsto è il seguente :

- 1) 20.000 MTPY HF 100% prodotti da L1 + L2 su R1+R2. Si stima che le emissioni convogliate su E9 determinano 0,36 t/anno di HF e 18 t/anno di SO₂.
- 2) 10.000 MTPY HF 100% prodotti da L3 su R3. Si stima che le emissioni convogliate su E3 determinano 0,18 t/anno di HF e 9 t/anno di SO₂.
- 3) 10.000 MTPY HF 100% prodotti da L4 su R4. Si stima che le emissioni convogliate su E28 determinano 0,18 t/anno di HF e 9 t/anno di SO₂.
- 4) 25.000 MTPY HF 100% prodotti da L5 su R5. Si stima che le emissioni convogliate su E10 determinano 0,02 t/anno di HF e 7,5 t/anno di SO₂.

A fronte della stessa produzione di HF, vengono emessi complessivamente sempre 0,74 t/anno di HF e 43,5 t/anno di SO₂. I valori per le emissioni indicati al punto 3) sono stati valutati cautelativamente, come se si trattasse del punto di emissione del reattore R401-3. In realtà il punto di emissione E28 del reattore R401-4 dispone di un treno di assorbimento e abbattimento uguale al reattore R401-5. Ci si attende quindi valori inferiori (circa il 60% del valore indicato).

Per quanto riguarda il caso 2), relativo al punto di emissione del reattore R401-3 (E3 – ex E10), dai rilievi effettuati nel corso del 2013 si evince che la portata di incondensabili in condizioni normali è compresa tra 3.720 – 4.660 Nm³/h, con una temperatura media di circa 45°C. Considerando il valore più svantaggioso, ovvero l'estremo inferiore del range indicato, e la quantità annua di SO₂ emessa si ricava, con l'attuale sistema di abbattimento, una concentrazione attesa di poco inferiore ai 300 mg/Nm³.

Inoltre si determina una velocità di uscita dal camino compresa tra 1,53 e 1,92 m/s, superiore al valore di 1,26 m/s usato nella precedente simulazione. Questo determina una migliore dispersione e di conseguenza un minore impatto sulle ricadute.

Al fine di ottenere risultati paragonabili (in termini di concentrazioni al camino) a quelli ottenuti con il reattore R401-5, Fluorsid ha valutato l'opportunità di sostituire, durante una delle fermate programmate, la colonna di lavaggio finale dotata di riempimento ad anelli con una spray tower che presenta un'efficienza superiore e minori problemi di intasamento.

Per questi motivi Fluorsid ritiene che la messa in marcia del reattore R401-3 non abbia impatti ambientali significativi e vada considerata come modifica non sostanziale.

SEZIONE 3

SCREENING INIZIALE DELLA MODIFICA

In questa sezione è descritta la non sostanzialità della modifica con riferimento alla disciplina IPPC e viene precisato come l'impianto non subisce variazioni di caratteristiche corrispondenti al valore delle soglie di cui all'allegato VIII, alla parte II del D. Lgs. 152/2006 e non determina effetti negativi sull'ambiente. Non cambiano quindi le materie prime impiegate, i consumi e non viene modificato il quadro emissivo o altre componenti ambientali.

In questa sezione viene anche spiegato il motivo per cui l'intervento non è assoggettato a VIA.

3.1 Screening iniziale della modifica

Per analizzare la tipologia di modifica si sono prese in considerazione le componenti ambientali:

Sintesi delle variazioni ambientali della modifica:

Temi ambientali	Variazioni
Consumo di materie prime	NO
Consumo di risorse idriche	NO
Produzione di energia	NO
Consumo di energia	NO
Combustibili utilizzati	NO
Fonti di emissioni in atmosfera di tipo convogliato	NO
Emissioni in atmosfera di tipo convogliato	NO
Fonti di emissioni in atmosfera di tipo non convogliato	NO

Scarichi idrici	NO
Emissioni in acqua	NO
Produzione di rifiuti	NO
Aree di stoccaggio di rifiuti	NO
Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti ed intermedi	NO
Rumore	NO
Odori	NO
Altre tipologie di inquinamento	NO

Dopo una attenta analisi (*screening* iniziale) tali modifiche sono state valutate come “**non sostanziali**” in quanto “*sono variazioni sull’impianto che non producono effetti negativi e significativi sull’ambiente e non danno luogo a incrementi del valore di una delle grandezze, oggetto delle soglie riportate dalla normativa in materia di AIA*” (allegato VIII parte seconda D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. e D. Lgs. 46 del 4/3/2014 entrato in vigore l’11/04/2014).

Quindi tali interventi non variano le potenzialità dell’impianto, né cambiano in alcun modo i processi produttivi o le quantità di materie prime utilizzate e neanche le quantità di inquinanti emessi. L’unica componente interessata (“Fonti di emissioni in atmosfera di tipo convogliato”) è stata attentamente studiata e valutata (vedi sezione 2 della presente relazione) sia in termini relativi, come variazione dell’assetto autorizzato, che assoluti, ossia gli effetti complessivi dell’impianto modificato (in particolare nel punto 2.4 che riporta l’analisi delle emissioni).

Si ritiene inoltre che gli interventi descritti siano migliorativi in termini di sicurezza e affidabilità degli impianti.

3.2 Verifica Assoggettabilità a VIA

La Valutazione di impatto ambientale (VIA) è fondata sui principi dell'azione preventiva che consente di individuare, descrivere e valutare, in modo appropriato, per ciascun caso particolare, gli effetti diretti e indiretti di un progetto sui seguenti fattori:

- l'uomo, la fauna e la flora
- il suolo, l'acqua, l'aria, il clima e il paesaggio
- i beni materiali ed il patrimonio culturale
- l'interazione tra i fattori di cui ai precedenti punti

La finalità è proteggere la salute umana, contribuire con un migliore ambiente alla qualità della vita, provvedere al mantenimento delle specie e conservare la capacità di riproduzione dell'ecosistema.

Nell'ottica dell'azione preventiva, essa si configura quale strumento di supporto alla decisione circa l'autorizzazione alla realizzazione di una determinata opera.

In particolare, nell'ambito della VIA, si individuano due procedure:

1. verifica di assoggettabilità: è la procedura che viene attivata allo scopo di valutare, ove previsto, se determinati progetti possono avere un impatto significativo e negativo sull'ambiente e devono essere sottoposti alla fase di valutazione di impatto ambientale.

2. valutazione di impatto ambientale: è la procedura finalizzata ad accertare la compatibilità ambientale di un determinato progetto.

La normativa definisce le tipologie e le caratteristiche dei progetti di opere ed interventi che debbono essere sottoposti alla valutazione.

La verifica di assoggettabilità/screening è la procedura da attivare allo scopo di valutare, ove previsto, se determinati progetti di opere o impianti possono avere impatti negativi e significativi sull'ambiente e devono essere sottoposti alla fase di valutazione di impatto ambientale.

Esaminata la normativa regionale (allegato A1, B1 alla Delibera di giunta regionale n. 34/33 del 2012) e nazionale (ovvero il Titolo III e il Titolo III – bis del Decreto Legislativo 152/06 e s.m.i.) la modifica non è assoggettata a VIA.

Non vi è, peraltro, nessun nuovo impianto da costruire, dato che la modifica riguarda il riavviamento di una componente impiantistica esistente già autorizzata in passato.

SEZIONE 4

CONCLUSIONI

Dall'analisi della situazione esistente effettuata e dagli interventi proposti e illustrati nella presente relazione, considerato che la modifica da attuarsi:

- Non determina effetti negativi e significativi per gli esseri umani o per l'ambiente in quanto:
- non comporta significative variazioni quali-quantitative delle emissioni in atmosfera;
- non comporta significative variazioni quali-quantitative nella produzione di rifiuti;
- non comporta significative ripercussioni sulle matrici ambientali acqua, suolo e sottosuolo;
- non comporta variazioni significative delle emissioni acustiche;
- non comporta significativi incrementi nei consumi energetici;
- non comporta effetti sulla matrice suolo e sottosuolo;
- non comporta alcun potenziamento degli impianti produttivi;

si ritiene che le modifiche proposte dall'azienda, ai sensi dell'art. 29 – nonies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., siano da ritenersi **MODIFICHE NON SOSTANZIALI**.

SEZIONE 6

ALLEGATI

- Allegato 1: crono programma
- Allegato 2: Planimetria generale dello stabilimento con individuazione dei punti di emissione e trattamento degli scarichi in atmosfera
- Allegato 3: Planimetria area stabilimento interessata alla modifica