



*Ministero dell' Ambiente
e della Tutela del Territorio
e del Mare*

DIREZIONE GENERALE PER LE VALUTAZIONI AMBIENTALI

IL DIRETTORE GENERALE



Ministero dell' Ambiente e della Tutela del Territorio e
del Mare - Direzione Generale Valutazioni Ambientali

U.prot DVA - 2014 - 0017226 del 04/06/2014

Pratica N.

Prof. Mittente:

Raffineria di Gela S.p.A.
Contrada Piana del Signore
93012 Gela (CL)
fax 0933 845402
raffineriadigela@pec.eni.com

e.p.c.

Al Presidente della Commissione AIA-IPPC
SEDE

ISPRA
Servizio interdipartimentale per l'indirizzo,
il coordinamento e il controllo delle attività
ispettive
trasmessa via PEC
protocollo.ispra@ispra.legalmail.it

OGGETTO: Raffineria di Gela S.p.A. - Adempimento della prescrizione n. 8 di cui al decreto di AIA DEC-MIN-236 del 21/12/2012 relativa all'adozione delle MTD non ancora applicate all'impianto FCC-CO. - Richiesta integrazioni.

Nel corso dei lavori istruttori per la verifica dell'adempimento di cui all'oggetto, il Gruppo Istruttore ha rilevato, nella documentazione presentata da codesto Gestore con nota RAGE/AD/DIGE/1042/T del 03/12/2013 (studio di fattibilità sull'adozione delle MTD non ancora applicate all'impianto FCC-CO), l'assenza di un progetto di adeguamento ai fini di raggiungere le prestazioni delle MTD, comprensivo del cronoprogramma di interventi comunque da realizzare entro sei mesi prima della scadenza dell'AIA. Si allega a riguardo il parere istruttorio CIPPC_00-2014-960 del 19/05/2014.

Si invita codesto Gestore a fornire, entro 30 giorni dal ricevimento della presente, la documentazione integrativa completa delle suddette mancanti informazioni, necessarie per la conclusione delle attività istruttorie.

Si rappresenta che, decorso il suddetto termine, questa Direzione procederà a segnalare la mancata ottemperanza della prescrizione in oggetto, ai sensi di quanto disposto dall'art. 29-decies del Decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, come modificato dal Decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46.

Ufficio Mittente: DIVISIONE IV RIS/IPPC sez. AIA
Funzionario responsabile: Ing. Antonio Domenico Miullo
DVA-4RI-AIA-1_2014-0013.DOC

IL DIRETTORE GENERALE
(dott. Mariano Grillo)

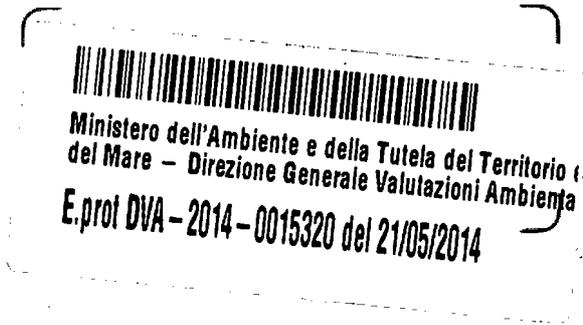
Via Cristoforo Colombo, 44 - 00147 Roma Tel. 06-57223001 - Fax 06-57223040

e-mail: dva@minambiente.it

e-mail PEC: DGSalvanguardia.Ambientale@PEC.minambiente.it



*Ministero dell' Ambiente
e della Tutela del Territorio e del Mare*
Commissione istruttoria per l'autorizzazione
integrata ambientale - IPPC



CIPPC-00-2014-0000960

del 19/05/2014

Ministero dell' Ambiente e della Tutela del
Territorio e del Mare
Direzione Generale Valutazioni Ambientali
c.a. dott. Giuseppe Lo Presti
Via C. Colombo, 44
00147 Roma

Pratica N:
Ref. Mittente:

OGGETTO: Trasmissione parere istruttorio conclusivo della domanda AIA presentata da Stabilimento RAFFINERIA DI GELA S.p.A. Sito in Gela (CL) – Adempimento della prescrizione ID 83/657

In allegato alla presente, ai sensi dell'art. 6 comma 1 lettera b del Decr. 153/07 del Ministero dell' Ambiente relativo al funzionamento della Commissione, si trasmette il Parere Istruttorio Conclusivo.

Il Presidente f.f. della Commissione IPPC
Prof. Franco Cotana



All. c.s.



c/o ISPRA - Via Vitaliano Brancati, 60 - 00144 ROMA - Fax 0650074281



**Commissione Istruttoria AIA-IPPC
per lo stabilimento Raffineria di Gela S.p.A.**

**PARERE ISTRUTTORIO CONCLUSIVO
ai sensi dell'art. 29-sexies del Decreto Legislativo 152/2006 e s.m.i.**

**per lo stabilimento Raffineria di Gela S.p.A.
sito in Gela (CL)**

Verifica di adempimento della prescrizione n. 8 di cui al DEC - MIN -236 del 21/12/2012:

- **ID 83/657** (Studio di fattibilità sull'adozione delle MTD non ancora applicate all'impianto FCC-CO - prescrizione n. 8)

**GESTORE
LOCALITÀ
DATA DI EMISSIONE**

**RAFFINERIA DI GELA S.p.A.
GELA (CL)
08/05/2014**

Gruppo Istruttore:

Dott. Antonio Fardelli – Referente GI
Dott. Marcello Iocca
Prof. Antonio Mantovani
Dott. Marco Mazzoni
Ing. Salvatore Tafaro
Dott. Gaetano Capilli – Regione Siciliana
Dott.ssa Giulia Anna Antonia Cortina – Provincia di Caltanissetta
Dott. Enrico Ascia – Comune di Gela

fu

AA

AB
A



Commissione Istruttoria AIA-IPPC per lo stabilimento Raffineria di Gela S.p.A.

- vista la lettera del Presidente della Commissione IPPC, prot. CIPPC-00-2012-000206 del 18.05.2012, che assegna l'istruttoria per l'autorizzazione integrata ambientale degli impianti della Società Stabilimento di Gela al Gruppo Istruttore così costituito:
 - Dott. Antonio Fardelli – Referente GI
 - Dott. Marcello Iocca
 - Prof. Antonio Mantovani
 - Dott. Marco Mazzoni
 - Ing. Salvatore Tafaro
- preso atto che con comunicazioni trasmesse al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare sono stati nominati, ai sensi dell'art. 5, comma 9, del decreto legislativo n. 59 del 2005, i seguenti rappresentanti regionali, provinciali e comunali:
 - Dott. Gaetano Capilli – Regione Siciliana
 - Dott.ssa Giulia Anna Antonia Cortina – Provincia di Caltanissetta
 - Dott. Enrico Ascia – Comune di Gela
- preso atto che ai lavori del GI della Commissione IPPC sono stati designati, nell'ambito del supporto tecnico alla Commissione IPPC, i seguenti funzionari e collaboratori dell'ISPRA:
 - Ing. Gaetano Battistella
 - Dott.ssa Celine Ndong
- vista la direttiva 2008/01/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 15 gennaio 2008, sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento;
- viste le disposizioni in materia di autorizzazione integrata ambientale contenute nel D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.;
- visto il decreto di autorizzazione integrata ambientale n. DEC - MIN -236 del 21/12/2012, di cui al Comunicato pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale della Repubblica Italiana -Serie Generale n.8 del 10/01/2013;
- visto il documento comunitario adottato dalla Unione Europea per l'attuazione della Direttiva 2008/01/CE Reference Document on Best Available Techniques for Mineral Oil and Gas Refineries - Febbraio 2003;
- visto il decreto ministeriale 31 Gennaio 2005 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372", pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale n. 135 del 13 Giugno 2005;



Commissione Istruttoria AIA-IPPC per lo stabilimento Raffineria di Gela S.p.A.

- visti gli esiti della riunione del Gruppo istruttore del 7 e 8 maggio 2014;
- considerato che la prescrizione di cui all'articolo 1) comma 4 del decreto del 21/12/2012 prevede che, come prescritto al paragrafo 8.2.2 dell'allegato parere istruttorio conclusivo, prescrizione n. 8, il Gestore, entro 12 mesi dal rilascio dell'AIA, presenti all'Autorità competente e trasmetta all'Ispra uno studio finalizzato alla fattibilità dell'adozione delle MTD non ancora applicate all'impianto FCC-CO, che dovrà contemplare il progetto di adeguamento con cronoprogramma di realizzazione delle opportune modifiche impiantistiche le quali, come specificato al richiamato paragrafo 8.2.2, dovranno essere effettuate "entro 6 mesi prima dalla scadenza dell'AIA";
- vista la nota n. RAGE/AD/DIGE/1042/T del 03.12.2013, acquisita dal MATTM con protocollo E.prot DVA-2013-0028119 del 03.12.2013, con cui il Gestore ha trasmesso lo studio di fattibilità dell'adozione delle MTD non ancora applicate all'impianto FCC-CO, corredato da tariffa per un importo pari a 2.000,00 euro, per l'adempimento alla prescrizione del Decreto di AIA articolo 1 comma 4 e del PIC allegato, paragrafo 8.2.2 prescrizione 8);

Dalla documentazione presentata dal Gestore risulta che:

L'unità di cracking catalitico a letto fluido (FCC) è stata progettata per convertire il gasolio pesante ottenuto dall'unità Vacuum e dal Coking, previo opportuno trattamento nell'impianto Gofiner (HDS), in idrocarburi liquidi e gassosi a più basso peso molecolare.

L'unità ha una capacità massima di 5.500 t/d di distillati pesanti ed è costituita da una sezione di reazione, da una sezione di rigenerazione del catalizzatore e da una sezione di frazionamento.

Il reattore di cracking catalitico R-101, è alimentato con carica desolforata e riscaldata in un treno di scambio e il prodotto di reazione viene quindi alimentato alla colonna di frazionamento C-101.

Dalla colonna C-101 si hanno 2 tagli laterali.

Il primo taglio è la benzina totale estratta dall'accumulatore di testa ed inviata poi alla sezione GRP come lean oil (assorbimento alla C-201) e successiva debutanizzazione. il taglio LCO viene invece utilizzato in parte come pump-around superiore per rimuovere il calore in esubero in questa sezione della colonna ed in parte per il secondo assorbimento nella sezione GRP (C-202), una parte ancora viene inviata a stoccaggio come gasolio flussante.

Il prodotto di coda della colonna C-101 "Slurry" subisce una prima fase di separazione di eventuali tracce di catalizzatore (pre-settler e settler), da qui viene in parte reflussato in colonna C-101 per raffreddare la carica idrocarburica surriscaldata in colonna in parte raffreddato attraverso l'ausilio di caldaie con produzione di vapore ed attraverso il pre-riscaldamento della carica dopo il raffreddamento viene inviato a stoccaggio/carica impianti coking.

La fase gassosa viene compressa e unitamente al prodotto di testa dello stripper C-203, va nel separatore ad alta pressione V-203.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC per lo stabilimento Raffineria di Gela S.p.A.

I gas separati in V-203 sono alimentati alla colonna assorbitrice aqzzC-201 dove avviene un primo assorbimento con benzina dal V-204; la fase liquida perviene allo stripper C-203, mentre i gas della C-201 sono inviati al secondo assorbimento con LCO alla C-202; i gas dalla C-202 vanno all'impianto Recupero Gas di raffineria, mentre i liquidi dalla C-202 rientrano in colonna insieme al pump around superiore. dallo stripper C-203 la fase liquida viene inviata alla debutanizzazione C-204, insieme ai liquidi dal V-203 per poi colare all'impianto DLCN (desolforazione benzina da FCC); il GPL separato di testa C-204 va invece all'unità Merox 3 per la rimozione dello zolfo mercaptanico e quindi alle sfere GPL.

Nella sezione di rigenerazione del catalizzatore avviene la combustione del coke formatosi sul catalizzatore con produzione di flue gas che viene sottoposto a diversi trattamenti: separazione delle polveri mediante 2 sistemi di cicloni in serie (terzo e quarto stadio), turboexpander e CO boiler. L'unità è dotata di un unico camino E4, dove vengono convogliati i fumi del CO boiler.

Di seguito il confronto con le MTD effettuato dal Gestore.

LG nazionali – Elenco MTD di settore	Tecniche adottate dalla raffineria - Dichiarazioni Gestore
Gestione ottimale della combustione	<u>Applicata</u> I forni dell'unità sono dotati di un sistema di controllo dell'aria comburente mediante monitoraggio di T, O ₂ , CO e CO ₂ in uscita al forno. Viene pertanto monitorata l'efficienza di combustione del forno. La gestione dei combustibili prevede l'utilizzo di combustibili gassosi a ridotto impatto ambientale.
Miglioramento dell'efficienza energetica	<u>Applicata</u> L'unità risulta essere termicamente integrata con l'unità Vacuum. L'unità FCC è dotata di un turboexpander per recuperare potenza dai gas del rigeneratore (potenza elettrica 7 MW). Il gas al turboexpander viene preventivamente depolverizzato in sistemi di cicloni denominati "terzo e quarto stadio". Inoltre l'unità è dotata di una caldaia (CO boiler) dove avviene l'ossidazione completa del CO contenuto nei fumi provenienti dal rigeneratore con generazione di calore e conseguente recupero con produzione di vapore (circa 58 Vh di vapore AP).
Invio dei gas prodotti al trattamento / recupero dello zolfo	<u>Applicata</u> I gas in uscita dalla colonna di frazionamento vengono sfiorati all'impianto di recupero gas di raffineria e sottoposti a lavaggio amminico per la rimozione di H ₂ S. L'ammina ricca proveniente dal lavaggio amminico viene rigenerata liberando uno steam gassoso ricco di H ₂ S. Tale stream viene inviato all'Unità di Recupero Zolfo per l'adeguato trattamento.
Inserimento di una caldaia o di un forno per CO per le condizioni FCCU di combustione parziale.	<u>Applicata</u> L'unità è dotata di una sezione di rigenerazione a combustione parziale seguita da una caldaia per la combustione completa del CO (CO boiler).
Monitoraggio dell'ossigeno (tipicamente al 2%)	<u>Non Applicabile</u>



Commissione Istruttoria AIA-IPPC per lo stabilimento Raffineria di Gela S.p.A.

<p>Non Applicabile per gli impianti FCCU a rigenerazione full burn, per ridurre le emissioni di CO.</p>	<p>L'unità è dotata di una sezione di rigenerazione a combustione parziale seguita da una caldaia ove avviene la combustione completa.</p>
<p>Miglioramento dell'efficienza energetica. In particolare:</p> <ul style="list-style-type: none">- valutare la fattibilità e la convenienza economica dell'applicazione del recupero di energia, attraverso l'invio del gas proveniente dal rigeneratore in una turbina (expander) prima del suo ingresso nel CO Boiler;- valutare la fattibilità e la convenienza economica dell'inserimento di una caldaia per recuperare parte dell'energia contenuta nel gas effluente dal rigeneratore.	<p><u>Applicata</u></p> <p>Come descritto in precedenza l'unità FCC è dotata di un turboexpander per recuperare potenza dai gas del rigeneratore (potenza elettrica 7 MW). Il gas al turboexpander viene preventivamente depolverizzato in cicloni denominati "terzo e quarto stadio".</p> <p>Inoltre l'unità è dotata di una caldaia (CO boiler) dove avviene l'ossidazione completa del CO contenuto nei fumi provenienti dal rigeneratore con generazione di calore e conseguente recupero con produzione di vapore.</p>
<p>Riduzione delle emissioni di NOx attraverso un'opportuna combinazione delle seguenti tecniche:</p> <ul style="list-style-type: none">- Modifica della geometria e delle operazioni del rigeneratore, soprattutto per evitare alti picchi di temperatura.- SNCR su gas di scarico.- SCR su gas di scarico.	<p><u>Non Applicabile</u></p> <p>La raffineria privilegia tecniche di trattamento primario. Infatti il CO Boiler è dotato di bruciatori Low NOx.</p> <p>Inoltre la carica all'unità FCC è costituita da una miscela di correnti idrocarburiche, preventivamente trattate e desolforate nell'unità Gofiner HDS.</p> <p>Va osservato che la concentrazione di NOx in uscita dal rigeneratore e dal CO Boiler è mediamente compresa nel range 100 - 300 mg/Nm³ indicato dalla LG MTD Raffinerie, ovvero allineata con i valori di emissioni ottenibili per le condizioni di combustione parziale.</p> <p>Non si prevedono modifiche della geometria e delle operazioni del rigeneratore. La medesima LG MTD Raffineria indica che l'implementazione di tale tecnica può produrre un aumento delle emissioni di CO e non risulta sempre ambientalmente giustificata qualora fossero necessarie delle modifiche maggiori. Per tali ragioni la raffineria non ritiene giustificabile l'implementazione di questa tecnica.</p> <p>Non sono implementati sistemi di tipo SCR e SNCR per la rimozione degli NOx dai gas di scarico del rigeneratore. Tali tecniche non risultano infatti classificabili come MTD per la raffineria di Gela.</p>
<p>Riduzione delle emissioni di particolato attraverso la combinazione di:</p> <ul style="list-style-type: none">- Cicloni terziari e multistadio;- Applicazione di un ESP o uno scrubber al gas dal rigeneratore (dopo il CO boiler);- Contenimento delle perdite dal catalizzatore durante le fasi di canee/ scarico;- Selezione di catalizzatori resistenti all'attrito per abbassare la frequenza di sostituzione e ridurre le	<p><u>Applicata</u></p> <p>La sezione di rigenerazione del catalizzatore prevede due sistemi di cicloni in serie(terzo e quarto stadio).</p> <p>L'operazione di scarico avviene mediante collegamento a circuito chiuso del rigeneratore ad un sylos. Il catalizzatore attualmente utilizzato è caratterizzato da una resistenza meccanica tipica di catalizzatori FCC di ultima generazione per minimizzare la produzione delle polveri. L'indice GDI per valutare la resistenza meccanica alla produzione di polveri è 5, potendo variare tra 1 (massima resistenza) e 20 (minima) e quindi risulta tra i più resistenti all'attrito.</p>

flr

GB

M

A



Commissione Istruttoria AIA-IPPC per lo stabilimento Raffineria di Gela S.p.A.

emissioni;	<p>Inoltre la carica all'unità FCC è costituita da miscela di correnti idrocarburica, preventivamente trattate e desolforate nell'unità Gofiner HDS.</p> <p><u>Non applicabile</u></p> <p>Non è applicato un ESP o uno scrubber per la rimozione del particolato dai gas di scarico del rigeneratore. Tale tecnica di trattamento secondario dei fumi non risulta infatti classificabile come MTD per la raffineria di Gela.</p>
<p>Riduzione delle emissioni di SO₂, attraverso la combinazione di:</p> <ul style="list-style-type: none">- Utilizzo di De SO_x catalitico- Utilizzo di un FGD sul gas da rigenerazione soprattutto se non è applicabile l'idrotrattamento; questa tecnica potrebbe risultare ambientalmente ed economicamente non giustificata e presentare significativi effetti collaterali come consumi di energia (produzione di CO₂), produzione di rifiuti e di acqua reflua.- Idrotrattamento della carica FCCU: serve per ridurre contemporaneamente NO_x, SO_x, particolato e gli scarichi di acqua reflua. È necessario valutarne la possibilità, fattibilità e convenienza economica. In considerazione degli elevatissimi costi questa tecnica è molto raramente giustificata per motivi ambientali e viene applicata, quasi esclusivamente, nei casi in cui vi sia necessità di miglioramento della qualità dei prodotti per motivi commerciali.	<p><u>Applicata parzialmente</u></p> <p>La raffineria privilegia tecniche di trattamento primario. La carica all'unità FCC è costituita da miscela di correnti idrocarburiche, preventivamente trattate e desolforate nell'unità Gofiner HDS. Non sono implementati sistemi di tipo De SO_x e FGD per la rimozione degli SO_x dai gas di scarico del rigeneratore. Va osservato che la concentrazione di SO₂, in uscita dal rigeneratore e dal CO Boiler è mediamente compresa nel range 500 - 1.500 mg/Nm³ valore inferiore a quanto indicato dalla LG MTD Raffinerie relativamente alle performance ottenibili con l'utilizzo di un sistema di De SO_x catalitico. Si ritiene pertanto che l'implementazione di tale sistema risulti non necessaria. Per quanto concerne la tecnica di trattamento secondario dei fumi FGD, essa non risulta classificabile come MTD per la raffineria di Gela. Per maggiori dettagli si rimanda al paragrafo successivo.</p>
<p>Minimizzazione dell'uso di acqua aumentando il ricircolo della stessa; in particolare, riutilizzo dell'acqua nei desalter o invio all'impianto di trattamento alla fine del processo</p>	<p><u>Applicata</u></p> <p>I dreni acquosi ricavati nei separatori di testa vengono raccolti in mammelloni e successivamente inviati all'unità SWS.</p>
<p>Riduzione della generazione di rifiuti solidi, attraverso:</p> <ul style="list-style-type: none">- Riduzione delle perdite incontrollate durante la gestione del catalizzatore esausto.- Selezione di catalizzatori resistenti all'attrito per ridurre la frequenza di sostituzione e le emissioni di particolato; questo accorgimento potrebbe influenzare negativamente la performance dell'unità di cracking	<p><u>Applicata</u></p> <p>La sezione di rigenerazione è dotata di un efficace sistema di captazione delle polveri mediante ciclone terziario e quaternario a valle del rigeneratore. Il catalizzatore attualmente utilizzato è caratterizzato da una resistenza meccanica tipica di catalizzatori FCC di ultima generazione per minimizzare la produzione delle polveri. L'indice GDI per valutare la resistenza meccanica alla produzione di polveri è 5, la potendo variare tra 1 (massima resistenza) e 20 (minima) e quindi risulta tra i più resistenti all'attrito.</p> <p>L'operazione di scarico avviene mediante collegamento a circuito chiuso del rigeneratore ad un sylos.</p>

Dal confronto effettuato con le MTD di settore il Gestore evidenzia che:

1. Non si evidenzia alcuna MTD non applicata.
2. Risultano invece non applicabili all'unità FCC le seguenti MTD:



Commissione Istruttoria AIA-IPPC per lo stabilimento Raffineria di Gela S.p.A.

- Riduzioni emissioni di NOx: *adozione di sistemi di trattamento secondari di tip SCR e SNCR per la rimozione dai fumi prodotti dal rigeneratore.*
- Riduzione emissioni di polveri: *applicazione di un ESP o uno scrubber dal rigeneratore (dopo il CO boiler).*
- Riduzione delle emissioni di SO₂: *sistemi di desolforazione (FGD) per la rimozione di SO₂ dai fumi prodotti dal rigeneratore.*

e inoltre che, come evidenziato dalle stesse linee guida l'implementazione dei sistemi di desolforazione (FGD) per la riduzione delle emissioni di SO₂, di sistemi tipo SCR e SNCR per la riduzione delle emissioni di NOx e di un ESP/Scrubber per la riduzione delle emissioni di particolato comporterebbe:

- criticità ai livelli di lay-out dati i vincoli stringenti esistenti per l'installazioni di tali impianti presso la raffineria;
- aumento del livello di rischio complessivo per via dell'introduzione di nuovi impianti;
- aumento della produzione di rifiuti associati all'esercizio degli impianti (miscela semi-liquida di calcare/acqua da FGD, catalizzatore esausto da SCR, polveri rimosse da ESP);
- acque reflue contaminate da solidi sospesi, metalli e cloruri che necessitano di trattamenti dedicati nel caso di FGD;
- aumento dei consumi energetici per il funzionamento di tutte le apparecchiature considerate in particolare di elettricità per l'esercizio dell'ESP;
- elevati costi di investimento iniziali di installazione e di esercizio degli impianti di abbattimento.

Considerati questi punti la Raffineria ritiene tali tecniche non applicabili alla sua realtà produttiva e ritiene di non realizzare modifiche impiantistiche alla configurazione attuale dello stesso;

- vista la nota n. DVA-2013-29239 del 13.12.2013, con cui la Direzione competente del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare ha trasmesso alla Commissione AIA-IPPC la sopra richiamata nota n. RAGE/AD/DIGE/1042/T del 03.12.2014;
- vista la relazione istruttoria del 13/02/2014 predisposta da ISPRA sulla base della documentazione presentata dal Gestore con nota n. RAGE/AD/DIGE/1042/T del 03.12.2014;



**Commissione Istruttoria AIA-IPPC
per lo stabilimento Raffineria di Gela S.p.A.**

IL GRUPPO ISTRUTTORE

Prende atto di quanto comunicato dal gestore con nota n. RAGE/AD/DIGE/1042/T del 03.12.2013, acquisita dal MATTM con protocollo E.prot DVA-2013-0028119 del 03.12.2013.

Il GI ritiene che la documentazione presentata dal gestore non risponda a quanto richiesto dalla prescrizione n. 8 che così recita:

" Il gestore entro 12 mesi dovrà presentare all'Autorità Competente uno studio finalizzato alla fattibilità dell'adozione delle MTD non ancora applicate allo specifico impianto. Lo studio dovrà contemplare il progetto di adeguamento con cronoprogramma di realizzazione in modo da effettuare le opportune modifiche impiantistiche entro 6 mesi prima dalla scadenza dell'AIA."

Il GI ritiene infatti che la suddetta documentazione si limita esclusivamente a:

- descrivere l'unità di cracking catalitico a letto fluido (FCC), non accompagnando tale descrizione con schemi esemplificativi del processo descritto, né con dati d'interesse;
- valutare un confronto con le MTD di settore, senza apportare alcuna giustificazione tecnica della pretesa "non applicabilità" di alcune MTD.

Il GI ritiene dunque non condivisibili le conclusioni dello studio laddove si afferma che "non si evidenzia alcuna MTD non applicata" e che talune MTD risultano "non applicabili" all'unità di cracking catalitico FCC.

Pertanto ritiene conclusa l'istruttoria tecnica rilevando l'assenza di un progetto di adeguamento ai fini di raggiungere le prestazioni delle MTD, comprensivo del cronoprogramma di interventi comunque da realizzare entro sei mesi prima della scadenza dell'AIA.