



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

DIREZIONE GENERALE PER LE VALUTAZIONI
E LE AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI

DIVISIONE III – RISCHIO RILEVANTE E
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Alma Petroli S.p.A.
Raffineria di Ravenna
almaraff@pec.it

E, p.c., Alla Commissione Istruttoria IPPC
cippc@pec.minambiente.it

All'ISPRA
protocollo.ispra@ispra.legalmail.it

Alla Presidenza del Consiglio dei Ministri
segreteria.dica@mailbox.governo.it

Al Rappresentante Unico delle Amministrazioni Statali
art.14-ter L.241/90 - Cons. Donato Attubato
d.attubato@governo.it

OGGETTO: TRASMISSIONE PARERE ISTRUTTORIO CONCLUSIVO RELATIVO ALLA DOMANDA DI MODIFICA DELL'AIA RILASCIATA ALLA RAFFINERIA ALMA PETROLI S.P.A. DI RAVENNA – **PROCEDIMENTO ID 43/9928.**

Si trasmette in allegato copia del Parere Istruttorio Conclusivo, reso dalla Commissione AIA-IPPC con nota del 05/06/2019, prot. n. 1075/CIPPC.

L'atto fa riferimento al procedimento di modifica dell' Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con decreto DEC-MIN-0000283 del 15/10/2018.

Trattandosi pertanto di modifica non sostanziale, in conformità con quanto disposto dall'art. 29-*nonies*, comma 1 del D.lgs. n.152/2006 non si darà luogo ad ulteriore provvedimento di autorizzazione.

Si invita codesta Società a prendere atto di quanto accolto e richiesto dalla Commissione Istruttoria nel sopracitato Parere Istruttorio.

Il parere viene altresì trasmesso ad ISPRA ai fini dell'aggiornamento, del Piano di Monitoraggio e Controllo, reso ai sensi dell'articolo 29-*quater*, comma 6, del d.lgs. n. 152/2006.

Avverso il presente atto è ammesso ricorso al TAR entro 60 giorni e al Capo dello Stato entro 120 giorni, dalla data di pubblicazione della presente nota sul sito istituzionale del Ministero.

Il Dirigente

Dott. Antonio Ziantoni

(documento informatico firmato digitalmente
ai sensi dell'art. 24 D.lgs. 82/2005 e ss.mm.)

All: prot. CIPPC n. 1075/2019

ID Utente: 374
ID Documento: DVA-D3-AG-374_2019-0266
Data stesura: 14/06/2019

✓ Resp. Sez.: Ziantoni A.
Ufficio: DVA-D3-AG
Data: 14/06/2019

Tuteliamo l'ambiente! Non stampate se non necessario. 1 foglio di carta formato A4 = 7,5g di CO₂



COMMISSIONE ISTRUTTORIA PER L'AUTORIZZAZIONE
INTEGRATA AMBIENTALE - IPPC


IL PRESIDENTE

Ministero dell'Ambiente e della Tutela del
Territorio e del Mare
Direzione Generale Valutazioni Ambientali
c.a. Dott. Antonio Ziantoni
aia@pec.minambiente.it

Al Direttore Generale ISPRA
protocollo.ispra@ispra.legalmail.it

Oggetto: Trasmissione Parere Istruttorio Conclusivo relativo alla domanda di modifica dell'AIA presentata dalla Raffineria ALMA Petroli S.p.A. di Ravenna - Procedimento ID 43/9928.

Si trasmette allegato alla presente, ai sensi dell'art. 2, comma 1, lettera a) del D.M. 335/2017 del Ministero dell'Ambiente relativo al funzionamento della Commissione, il Parere Istruttorio Conclusivo relativo al procedimento in oggetto.

Il Presidente f.f.
Prof. Armando Brath


All. PIC



**Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC
ALMA Petroli S.p.A.
Ravenna**

Decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i.

PARERE ISTRUTTORIO CONCLUSIVO

Raffineria ALMA Petroli S.p.A. Ravenna

Modifica Autorizzazione Integrata Ambientale

Decreto DEC-MIN-0000283 del 15/10/2018

(G.U. n. 252 del 29-10-2018)

**Realizzazione di impianto di bitume modificato
ID 43/9928**

GESTORE	ALMA PETROLI S.p.A.
LOCALITÀ	Via Baiona 195 - Ravenna
Gruppo Istruttore	Ing Claudio Rapicetta – referente Dott. Antonio Fardelli Ing. Alessandro Martelli Ing Matteo Balboni - Regione Emilia Romagna Dott. Gianni Gregorio - Comune di Ravenna

REFERENTI ISPRA

Ing Roberto Borghesi
Ing. Carlo Carlucci



Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC
ALMA Petroli S.p.A.
Ravenna

INDICE

1.	DEFINIZIONI.....	3
2.	INTRODUZIONE.....	6
2.1	<i>Atti presupposti</i>	6
2.2	<i>Atti normativi</i>	6
2.3	<i>Attività istruttorie</i>	8
3.	IDENTIFICAZIONE DEL COMPLESSO IPPC	9
3.1	TABELLA RIASSUNTIVA DEI DATI DI RAFFINERIA.....	10
4.	MODIFICHE PROPOSTE DAL GESTORE RISPETTO ALL'ASSETTO AUTORIZZATO	11
4.1	<i>Impianto VEPAL</i>	15
	Assetto emissivo attuale.....	16
	Assetto emissivo futuro.....	17
	Proposta di monitoraggio	19
4.2	<i>Valutazione di Conformità alle BAT delle modifiche richieste</i>	19
4.3	<i>Descrizione degli effetti ambientali della modifica</i>	20
5	Valutazione del Gestore sulla sostanzialità della modifica.....	24
6	Assoggettabilità a V.I.A. e non aggravio del rischio	24
7	Cronoprogramma degli interventi	24
8	CONCLUSIONI e DETERMINAZIONI del GI	25



Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC
ALMA Petroli S.p.A.
Ravenna

1. DEFINIZIONI

Autorità competente (AC)	Il Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, Direzione Valutazioni Ambientali.
Autorità controllo	di L'Istituto Superiore per la Protezione e la Ricerca Ambientale (ISPRA), per impianti di competenza statale, che può avvalersi, ai sensi dell'articolo 29- <i>decies</i> del Decreto Legislativo n. 152 del 2006 e s.m.i., dell'Agenzia per la protezione dell'ambiente della Regione Emilia Romagna.
Autorizzazione integrata ambientale (AIA)	Il provvedimento che autorizza l'esercizio di un impianto o di parte di esso a determinate condizioni che devono garantire che l'impianto sia conforme ai requisiti di cui al Titolo III-bis del decreto legislativo n. 152 del 2006 e s.m.i.. L'autorizzazione integrata ambientale per gli impianti rientranti nelle attività di cui all'allegato VIII alla parte II del decreto legislativo n. 152 del 2006 e s.m.i. è rilasciata tenendo conto delle considerazioni riportate nell'allegato XI alla parte II del medesimo decreto e delle informazioni diffuse ai sensi dell'articolo 29- <i>terdecies</i> , comma 4, e nel rispetto delle linee guida per l'individuazione e l'utilizzo delle migliori tecniche disponibili, emanate con uno o più decreti dei Ministri dell'ambiente e della tutela del territorio, per le attività produttive e della salute, sentita la Conferenza Unificata istituita ai sensi del decreto legislativo 25 agosto 1997, n. 281.
Commissione IPPC	La Commissione istruttoria di cui all'Art. 8-bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..
Gestore	Alma Petroli S.p.a., installazione IPPC sita nel Comune di Ravenna, indicato nel testo seguente con il termine Gestore ai sensi dell'Art.5, comma 1, lettera r-bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..
Gruppo Istruttore (GI)	Il sottogruppo nominato dal Presidente della Commissione IPPC per l'istruttoria di cui si tratta.
Installazione	Unità tecnica permanente, in cui sono svolte una o più attività elencate all'allegato VIII alla parte II del decreto legislativo n. 152 del 2006 e s.m.i. e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento. E' considerata accessoria l'attività tecnicamente connessa anche quando condotta da diverso gestore (Art. 5, comma 1, lettera i-quater del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. come modificato dal D.L. 46/2014)
Inquinamento	L'introduzione diretta o indiretta, a seguito di attività umana, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore o più in generale di agenti fisici o chimici nell'aria, nell'acqua o nel suolo, che potrebbero nuocere alla salute umana o alla qualità dell'ambiente, causare il deterioramento di beni materiali, oppure danni o perturbazioni a valori ricreativi dell'ambiente o ad altri suoi legittimi usi. (Art. 5, comma 1, lettera i-ter del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. come modificato dal D.L. 46/2014)



Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC
ALMA Petroli S.p.A.
Ravenna

Modifica sostanziale di un progetto, opera o di un impianto	<p>La variazione delle caratteristiche o del funzionamento ovvero un potenziamento dell'impianto, dell'opera o dell'infrastruttura o del progetto che, secondo l'Autorità competente, producano effetti negativi e significativi sull'ambiente.</p> <p>In particolare, con riferimento alla disciplina dell'autorizzazione integrata ambientale, per ciascuna attività per la quale l'allegato VIII, parte seconda del D.lgs. n. 152/06 e s.m.i., indica valori di soglia, e' sostanziale una modifica all'installazione che dia luogo ad un incremento del valore di una delle grandezze, oggetto della soglia, pari o superiore al valore della soglia stessa (art. 5, c. 1, lett- l-bis, del D.lgs. n. 152/06 e s.m.i. come modificato dal D.lgs. n. 46/2014).</p>
Migliori tecniche disponibili (best available techniques - BAT)	<p>La più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio indicanti l'idoneità pratica di determinate tecniche a costituire, in linea di massima, la base dei valori limite di emissione intesi ad evitare oppure, ove ciò si riveli impossibile, a ridurre in modo generale le emissioni e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso.</p> <p>Nel determinare le migliori tecniche disponibili, occorre tenere conto in particolare degli elementi di cui all'allegato XI alla parte II del D.Lgs 152/06 e s.m.i..</p> <p>Si intende per:</p> <ol style="list-style-type: none">1) tecniche: sia le tecniche impiegate sia le modalità di progettazione, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura dell'impianto;2) disponibili: le tecniche sviluppate su una scala che ne consenta l'applicazione in condizioni economicamente e tecnicamente idonee nell'ambito del relativo comparto industriale, prendendo in considerazione i costi e i vantaggi, indipendentemente dal fatto che siano o meno applicate o prodotte in ambito nazionale, purché il gestore possa utilizzarle a condizioni ragionevoli;3) migliori: le tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso; (art. 5, c. 1, lett. l-ter del D.lgs. n. 152/06 e s.m.i. come modificato dal D.lgs. n. 46/2014).
Documento di riferimento sulle BAT (o BREF)	<p>Documento pubblicato dalla Commissione europea ai sensi dell'articolo 13, par. 6, della direttiva 2010/75/UE (art. 5, c. 1, lett. l-ter.1 del D.lgs. n. 152/06 e s.m.i. come modificato dal D.lgs. n. 46/2014).</p>
Conclusioni sulle BAT	<p>Un documento adottato secondo quanto specificato all'articolo 13, paragrafo 5, della direttiva 2010/75/UE, e pubblicato in italiano nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea, contenente le parti di un BREF riguardanti le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, la loro descrizione, le informazioni per valutarne l'applicabilità, i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili, il monitoraggio associato, i livelli di consumo associati e, se del caso, le pertinenti misure di bonifica del sito (art. 5, c. 1, lett. l-ter.2 del D.lgs. n. 152/06 e s.m.i. come modificato dal D.lgs. n. 46/2014).</p>



Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC
ALMA Petroli S.p.A.
Ravenna

Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)	<p>I requisiti di monitoraggio e controllo degli impianti e delle emissioni nell'ambiente, - conformemente a quanto disposto dalla vigente normativa in materia ambientale e nel rispetto delle linee guida di cui all'articolo 29-bis, comma 1, del D.Lgs 152/06 e s.m.i. - la metodologia e la frequenza di misurazione, la relativa procedura di valutazione, nonché l'obbligo di comunicare all'autorità competente i dati necessari per verificarne la conformità alle condizioni di autorizzazione ambientale integrata ed all'autorità competente e ai comuni interessati i dati relativi ai controlli delle emissioni richiesti dall'autorizzazione integrata ambientale, sono contenuti in un documento definito "Piano di Monitoraggio e Controllo".</p> <p>Tale documento è proposto, in accordo a quanto definito dall'Art. 29-quater co. 6, da ISPRA in sede di Conferenza di servizi ed è parte integrante dell'autorizzazione integrata ambientale.</p> <p>Il PMC stabilisce, in particolare, nel rispetto delle linee guida di cui all'articolo 29-bis, comma 1 del D.Lgs.152/06 e s.m.i. e del decreto di cui all'articolo 33, comma 1, del D.lgs. 152/06 e s.m.i., le modalità e la frequenza dei controlli programmati di cui all'articolo 29-decies, comma 3 del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.</p>
Uffici presso i quali sono depositati documenti	<p>I documenti e gli atti inerenti il procedimento e gli atti inerenti i controlli sull'impianto sono depositati presso la Direzione Valutazioni Ambientali del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare e sono pubblicati sul sito http://www.aia.minambiente.it, al fine della consultazione del pubblico.</p>
Valori Limite di Emissione (VLE)	<p>La massa espressa in rapporto a determinati parametri specifici, la concentrazione ovvero il livello di un'emissione che non possono essere superati in uno o più periodi di tempo. I valori limite di emissione possono essere fissati anche per determinati gruppi, famiglie o categorie di sostanze, indicate nell'allegato X alla parte II del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.. I valori limite di emissione delle sostanze si applicano, tranne i casi diversamente previsti dalla legge, nel punto di fuoriuscita delle emissioni dell'impianto; nella loro determinazione non devono essere considerate eventuali diluizioni. Per quanto concerne gli scarichi indiretti in acqua, l'effetto di una stazione di depurazione può essere preso in considerazione nella determinazione dei valori limite di emissione dall'impianto, a condizione di garantire un livello equivalente di protezione dell'ambiente nel suo insieme e di non portare a carichi inquinanti maggiori nell'ambiente, fatto salvo il rispetto delle disposizioni di cui alla parte III del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. (art. 5, c. 1, lett. i-octies, D.lgs. n. 152/06 e s.m.i. come modificato dal D.lgs. n. 46/2014).</p>



Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC
ALMA Petroli S.p.A.
Ravenna

2. INTRODUZIONE

2.1 Atti presupposti

Visto	il decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare n. GAB/DEC/153/07 del 25/09/07, registrato alla Corte dei Conti il 9/10/07 che istituisce la Commissione istruttoria IPPC e stabilisce il regolamento di funzionamento della Commissione;
vista	la lettera del Presidente della Commissione IPPC, prot. CIPPC-214.07-02-2019, che assegna l'istruttoria per la modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale dell'installazione IPPC della ALMA Petroli S.p.A., sita nel comune di Ravenna, al Gruppo Istruttore così costituito: – Ing. Claudio Rapicetta – Referente Gruppo istruttore – Dott. Antonio Fardelli – Ing. Alessandro Martelli
preso atto	che con comunicazioni trasmesse al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare sono stati nominati, ai sensi dell'articolo 10, comma 1, del DPR 14/05/2007, n.90 i seguenti rappresentanti regionali, provinciali e comunali: – Ing. Matteo Balboni – Regione Emilia Romagna – Dott. Gianni Gregorio – Comune di Ravenna
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. Roberto Borghesi – Coordinatore. – Ing. Carlo Carlucci

2.2 Atti normativi

visto	il DLgs n. 152/2006 "Norme in materia ambientale" (Pubblicato nella G.U. 14 Aprile 2006, n. 88, S.O.) e s.m.i.,
visto	l'articolo 6 comma 16 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., che prevede che l'autorità competente nel determinare le condizioni per l'autorizzazione integrata ambientale, fermo restando il rispetto delle norme di qualità ambientale, tiene conto dei seguenti principi generali: – devono essere prese le opportune misure di prevenzione dell'inquinamento, applicando in particolare le migliori tecniche disponibili; – non si devono verificare fenomeni di inquinamento significativi; – è prevenuta la produzione dei rifiuti, a norma della parte quarta del presente decreto; i rifiuti la cui produzione non è prevenibile sono in ordine di priorità e conformemente alla parte quarta del presente decreto, riutilizzati, riciclati, recuperati o, ove ciò sia tecnicamente ed economicamente impossibile, sono smaltiti evitando e riducendo ogni loro impatto sull'ambiente – l'energia deve essere utilizzata in modo efficace;



Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC
ALMA Petroli S.p.A.
Ravenna

	<p>– devono essere prese le misure necessarie per prevenire gli incidenti e limitarne le conseguenze; deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso deve essere ripristinato conformemente a quanto previsto all'articolo 29-sexies, comma 9-quinquies.</p>
visto	<p>l'articolo 29- sexies, comma 3 del D.Lgs. n. 152/2006, a norma del quale “<i>i valori limite di emissione fissati nelle autorizzazioni integrate ambientali non possono comunque essere meno rigorosi di quelli fissati dalla normativa vigente nel territorio in cui è ubicata l'installazione. Se del caso i valori limite di emissione possono essere integrati o sostituiti con parametri o misure tecniche equivalenti.</i>”</p>
visto	<p>l'articolo 29- sexies, comma 3-bis del D.Lgs. n. 152/2006, a norma del quale “<i>L'autorizzazione integrata ambientale contiene le ulteriori disposizioni che garantiscono la protezione del suolo e delle acque sotterranee, le opportune disposizioni per la gestione dei rifiuti prodotti dall'impianto e per la riduzione dell'impatto acustico, nonché disposizioni adeguate per la manutenzione e la verifica periodiche delle misure adottate per prevenire le emissioni nel suolo e nelle acque sotterranee e disposizioni adeguate relative al controllo periodico del suolo e delle acque sotterranee in relazione alle sostanze pericolose che possono essere presenti nel sito e tenuto conto della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee presso il sito dell'installazione</i>”</p>
Visto	<p>l'articolo 29- sexies, comma 4 del D.Lgs. n. 152/2006, a norma del quale “<i>Fatto salvo l'articolo 29-septies, i valori limite di emissione, i parametri e le misure tecniche equivalenti di cui ai commi precedenti fanno riferimento all'applicazione delle migliori tecniche disponibili, senza l'obbligo di utilizzare una tecnica o una tecnologia specifica, tenendo conto delle caratteristiche tecniche dell'impianto in questione, della sua ubicazione geografica e delle condizioni locali dell'ambiente. In tutti i casi, le condizioni di autorizzazione prevedono disposizioni per ridurre al minimo l'inquinamento a grande distanza o attraverso le frontiere e garantiscono un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso</i>”</p>
visto	<p>l'articolo 29- sexies, comma 4-bis del D.Lgs. n. 152/2006, a norma del quale “<i>L'autorità competente fissa valori limite di emissione che garantiscono che, in condizioni di esercizio normali, le emissioni non superino i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili (BAT-AEL) di cui all'articolo 5, comma 1, lettera l-ter.4), attraverso una delle due opzioni seguenti:</i></p> <ul style="list-style-type: none">a) <i>fissando valori limite di emissione, in condizioni di esercizio normali, che non superano i BAT-AEL, adottino le stesse condizioni di riferimento dei BAT-AEL e tempi di riferimento non maggiori di quelli dei BAT-AEL;</i>b) <i>fissando valori limite di emissione diversi da quelli di cui alla lettera a) in termini di valori, tempi di riferimento e condizioni, a patto che l'autorità competente stessa valuti almeno annualmente i risultati del controllo delle emissioni al fine di verificare che le emissioni, in condizioni di esercizio normali, non superino i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili.</i> “
visto	<p>l'articolo 29-sexies, comma 4-ter del D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i. ai sensi del quale “<i>l'autorità competente può fissare valori limite di emissione piu' rigorosi di quelli di cui al comma 4-bis, se pertinenti, nei seguenti casi:</i></p> <ul style="list-style-type: none">a) <i>quando previsto dall'articolo 29-septies;</i>



Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC
ALMA Petroli S.p.A.
Ravenna

	b) quando lo richiede il rispetto della normativa vigente nel territorio in cui e' ubicata l'installazione o il rispetto dei provvedimenti relativi all'installazione non sostituiti dall'autorizzazione integrata ambientale”
visto	l'articolo 29- <i>sexies</i> , comma 4-quater del D.Lgs. n. 152/2006, a norma del quale “ <i>I valori limite di emissione delle sostanze inquinanti si applicano nel punto di fuoriuscita delle emissioni dall'installazione e la determinazione di tali valori è effettuata al netto di ogni eventuale diluizione che avvenga prima di quel punto, tenendo se del caso esplicitamente conto dell'eventuale presenza di fondo della sostanza nell'ambiente per motivi non antropici. Per quanto concerne gli scarichi indiretti di sostanze inquinanti nell'acqua, l'effetto di una stazione di depurazione può essere preso in considerazione nella determinazione dei valori limite di emissione dell'installazione interessata, a condizione di garantire un livello equivalente di protezione dell'ambiente nel suo insieme e di non portare a carichi inquinanti maggiori nell'ambiente.</i> “
visto	l'articolo 29- <i>septies</i> del D.Lgs. n. 152/2006, che prevede che l'autorità competente possa prescrivere l'adozione di misure supplementari più rigorose di quelle ottenibili con le migliori tecniche disponibili qualora ciò risulti necessario per il rispetto delle norme di qualità ambientale;
visto	l'articolo 29- <i>octies</i> del D.Lgs. n. 152/2006, che disciplina i Riesami delle Autorizzazioni Integrate Ambientali.
esaminati	i documenti comunitari adottati dalla Unione Europea per l'attuazione delle Direttive 96/61/CE e 2010/75/UE di cui il decreto legislativo n. 152 del 2006 e s.m.i. rappresenta recepimento integrale, e precisamente: <ul style="list-style-type: none">– <i>Conclusioni sulle BAT concernenti la raffinazione di petrolio e gas</i> ai sensi della Direttiva 2010/75/UE (Decisione 2014/738/UE del 09/10/2014)– <i>Best Available Techniques (BAT) Reference Document for the Refining of Mineral Oil and Gas – 2015</i>– <i>Reference Document for Common Waste Water and Waste Gas Treatment/Management Systems in Chemical Sector - 2016</i>
visto	il “Piano Aria Integrato Regionale (PAIR)”, approvato con Deliberazione dell'Assemblea Legislativa Regionale n. 115 del 11/04/2017.

2.3 Attività istruttorie

Vista	L'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata con Decreto di AIA prot. DM 283 del 15/10/2018 (G.U. n. 252 del 29-10-2018) per l'esercizio dell'installazione IPPC della ALMA Petroli S.p.A. sita nel Comune di Ravenna.
esaminata	La nota prot. L/33/19 del 28/01/2019 acquisita al prot. DVA/1795 del 28/01/2019, con la quale il Gestore ha presentato istanza di modifica per <i>la realizzazione di un impianto di produzione di bitume modificato.</i>
vista	La nota prot. DVA/2471 del 01/02/2019 con la quale l'Autorità Competente ha disposto l'avvio del procedimento istruttorio identificato con l'ID 43/9928.
visti	Il verbale della riunione GI/Gestore del 09/04/19, con il quale veniva richiesta al Gestore l'integrazione della documentazione presentata.
Esaminate	Le informazioni integrative fornite dal gestore con nota L/145/19 del 08/05/2019



Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC
ALMA Petroli S.p.A.
Ravenna

	acquisita al prot. CIPPC n. 812 del 08/05/2019.
esaminate	le dichiarazioni rese dal Gestore che costituiscono, ai sensi e per gli effetti dell'articolo 3 della Legge 7 agosto 1990, n. 241 e successive modifiche ed integrazioni, presupposto di fatto essenziale per la redazione della presente relazione istruttoria, restando inteso che la non veridicità, falsa rappresentazione o l'incompletezza delle informazioni fornite nelle dichiarazioni rese dal Gestore possono comportare, a giudizio dell'Autorità Competente, un riesame dell'autorizzazione rilasciata, fatta salva l'adozione delle misure cautelari ricorrendone i presupposti.
vista	l'e-mail di trasmissione del Parere Istruttorio Conclusivo inviata per commenti/condivisione del PIC in data 21/05/2019 dalla segreteria IPPC al Gruppo Istruttore avente prot. n. CIPPC 1037 del 30/05/2019.

3. IDENTIFICAZIONE DEL COMPLESSO IPPC

Ragione sociale	ALMA PETROLI S.p.A.
Indirizzo sede operativa	Via Baiona, 195 – 48123 Ravenna
Sede Legale	Via di Roma, 67 – 48121 Ravenna
Rappresentante Legale	Antonino Sciascia - Via Baiona, 195 – 48123 Ravenna Recapito telefonico 0544.696411 e-mail a.sciascia@almapetroli.com
Tipo impianto	Esistente
Codice e attività IPPC	Codice IPPC 1.2 – Raffinerie di petrolio e di gas Codice NACE 23 – Fabbricazione di coke e di prodotti della raffinazione di petrolio Codice NOSE-P 105.8 – Trasformazione di prodotti petroliferi
Gestore Impianto	Antonino Sciascia - Via Baiona, 195 – 48123 Ravenna Recapito telefonico 0544.696411 e-mail a.sciascia@almapetroli.com
Referente IPPC	Chiara Agostini - Via Baiona, 195 – 48100 Ravenna Recapito telefonico 0544.696411 e-mail c.agostini@almapetroli.com
Impianto a rischio di incidente rilevante	SI (stabilimento soggetto a notifica ed alla presentazione del rapporto di sicurezza) ¹
Numero di addetti	79
Sistema di gestione ambientale	ISO 14001 - Certificato del Sistema di Gestione Ambientale del 29/07/20015 (scadenza 21/09/2018).
Certificato di prevenzione incendi	SI – Rilasciato dal Comando Provinciale dei VVF di Ravenna, prot. 0002062 del 25/02/2016
Periodicità dell'attività	Continua

¹ Per il Rapporto di Sicurezza (ex art. 15 D.Lgs. 105/15) della Raffineria si è appena conclusa l'istruttoria del CTR Emilia Romagna con il rilascio del Parere Tecnico Conclusivo Prot. n. 10398 del 04/06/2015 e del Certificato di Prevenzione Incendi (CPI, n. 4450 del 25/02/2016, allegato A22).



Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC
ALMA Petroli S.p.A.
Ravenna

3.1 TABELLA RIASSUNTIVA DEI DATI DI RAFFINERIA

<i>Società</i>	ALMA Petroli S.p.A.	
QUADRO AUTORIZZATO con DM 283 del 15/10/2018 (G.U. n. 252 del 29-10-2018)		
CAPACITÀ DI PRODUZIONE		
<i>Capacità produttiva autorizzata (greggio lavorato)</i>	550.000 tonn/anno	
<i>Prodotti</i> (Produzione dichiarata dato MCP)	Prodotto	Quantità (t/a)
	Bitume distillato	380.000
	Bitume ossidato	20.000
	Bitume ossidato in pani	10.000
	Gasolio ATZ	30.000
	Semilavorato ATZ	95.000
	Virgin nafta	15.000
EMISSIONI IN ATMOSFERA		
<i>Numero Torce di emergenza</i>	1 – senza sistema di recupero gas	
<i>Numero SME</i>	5 (sui camini dei forni e delle caldaie)	
<i>Programma LDAR</i>	SI	
<i>Camini attualmente autorizzati per la gestione integrata delle emissioni</i>	E02: Caldaia Bono E19: Caldaia BONO new E04: Forno impianto di distillazione F102 E05: Forno impianto di distillazione F102A E01: Caldaia Therma (solo di backup alla Caldaia BONO new)	
<i>Altri camini autorizzati</i>	E15: impianto VEPAL di abbattimento vapori serbatoi e rampe carico E16: punto di saldatura officina meccanica E17: impianto di cogenerazione	
<i>Emissioni autorizzate come non significative</i>	E03: post combustore F106 OX; Emissioni dai 2 gruppi elettrogeni; Emissioni delle 4 caldaie di riscaldamento; Emissioni delle 2 postazioni di carico del gasolio flussante; Emissioni del fornetto di recupero prodotti petroliferi; Emissioni da 9 cappe di laboratorio	
<i>Limiti per i camini rientranti nella gestione integrata delle emissioni di cui alle BAT 57 e 58 – media mensile</i>	NOx	240 mg/Nm ³ – 50 t/a
	SO ₂	200 mg/Nm ³ – 50 t/a
	Polveri	5 t/a
<i>Limiti puntuali alle emissioni in atmosfera per i camini rientranti nella gestione integrata delle emissioni – media mensile</i>	Polveri	5 mg/Nm ³
	CO	50 mg/Nm ³
	COT	20 mg/Nm ³
	HCl	2 mg/Nm ³
<i>Limiti puntuali alle emissioni di microinquinanti in atmosfera per i camini rientranti nella gestione integrata delle emissioni – monitoraggio trimestrale</i>	PCDD+PCDF	0,1 ngI-TE/ Nm ³
	DL-PCB	0,1 ngWHO-TE/ Nm ³
	IPA	0,01 mg/Nm ³
	Cd+Ta	0,05 mg/Nm ³
	Hg	0,05 mg/Nm ³
	Sb,As,Pb,Cr,Co,Cu,Mn, Ni,V	0,5 mg/Nm ³
	H ₂ S	3 mg/Nm ³
<i>Limiti puntuali alle emissioni per camino E15 (valore medio di 3 campionamenti della durata di almeno 30' - mensile)</i>	COT	100 mg/Nm ³
	NMCOV	150 mg/Nm ³
	H ₂ S	5 mg/Nm ³
<i>Limite puntuale alle emissioni per camino E16 (valore medio di 3 campionamenti della</i>	Polveri	10 mg/Nm ³



**Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC
ALMA Petroli S.p.A.
Ravenna**

<i>durata di almeno 30' - bimestrale)</i>		
<i>Limiti puntuali alle emissioni per camino E17 (valore medio di 3 campionamenti della durata di almeno 30' - bimestrale)</i>	NOx	250 mg/Nm ³ (O ₂ rif. 5%)
	CO	300 mg/Nm ³ (O ₂ rif. 5%)
	Polveri	5 mg/Nm ³ (O ₂ rif. 5%)
EMISSIONI IN ACQUA		
<i>Numero scarichi idrici finali</i>	<ul style="list-style-type: none"> - SF1 (acque industriali, I pioggia, raffreddamento) a impianto di trattamento esterno SAI - SF2 (scarico parziale AI2 da impianto addolcimento/osmosi inversa + acque meteoriche II pioggia) a Canale Candiano 	
<i>Principali inquinanti dichiarati dal Gestore</i>	COD – Cloruri- Fosforo totale – Azoto ammoniacale Azoto nitrico – Azoto nitroso - TOC – Solidi sospesi – Solfuri – Solventi organici aromatici – Solventi organici azotati – Idrocarburi totali	
<i>Impianto di trattamento interno</i>	SI: Celle API per acque industriali – Filtri a carboni attivi per acque meteoriche e acque di falda	
<i>Invio a impianto di trattamento esterno</i>	SI – Impianto della Società SAI autorizzato con AIA	
INQUADRAMENTO AMBIENTALE/TERRITORIALE		
<i>Ubicazione in perimetrazione SIN</i>	NO	
<i>Sito sottoposto a procedura di bonifica</i>	SI (Messa in sicurezza della falda) : Impianto Pump&Treat costituito da 4 pozzi di emungimento, gestito da Nuova Saimar s.r.l.	
<i>Criticità legate all'inquadramento territoriale/ambientale</i>	ARIA	Inquinanti attenzionati nel PAIR: PM10, NOx, COV e SO ₂
		Superamenti di PM10 nell'area del Comune di Ravenna
		Raggiungimento degli obiettivi di cui all'Art. 16 delle Norme attuative del PPQA
	ACQUA	Obiettivi PTA e PPTA per Canale Candiano: Raggiungimento dello stato di qualità "buono"

4. MODIFICHE PROPOSTE DAL GESTORE RISPETTO ALL'ASSETTO AUTORIZZATO

QUADRO DA AUTORIZZARE (ID 43/9928)		
Modifica	Descrizione sintetica delle variazioni dichiarate dal Gestore	
Impianti di produzione di bitume modificato	<ul style="list-style-type: none"> • Impianto di miscelazione tra bitumi (autoprodotti) e polimeri in grado di fornire prestazioni visco-elastiche superiori ai bitumi, con produzione pari a 45.000 t/anno • Stoccaggi funzionali all'impianto (1x30 m³ bitume; 6x60 m³ bitume modif.; magazzino per polimeri e additivi in fusti e in sacchi) • N. 2 pensiline carico dedicate; • Collegamento a sistema di abbattimento vapori esistente VEPAL 	
VARIAZIONI PER EFFETTO DELLA MODIFICA ID 43/9928		
Item	Tipologia	Quantità
<i>Consumi energia (MWh)</i>	Energia Elettrica	470 kW (pompe, mescolatori, agitatori dei serbatoi di PMB, mulino, valvole motorizzate e servizi ausiliari).
	Energia termica	41,4 kW (riscaldamento con olio diatermico dei serbatoi di stoccaggio, dei mescolatori e delle linee di bitume)
<i>Consumo materie prime (t/a)</i>	polimeri per modifica del bitume	2.500 t/a



Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC ALMA Petroli S.p.A. Ravenna

La Società ha presentato istanza di modifica dell'AIA al fine di procedere all'installazione di un **impianto di produzione di bitume modificato**, intenzione che era stata già anticipata all'Autorità Competente, come progetto preliminare, nel corso dell'istruttoria che ha portato al rilascio dell'AIA vigente.

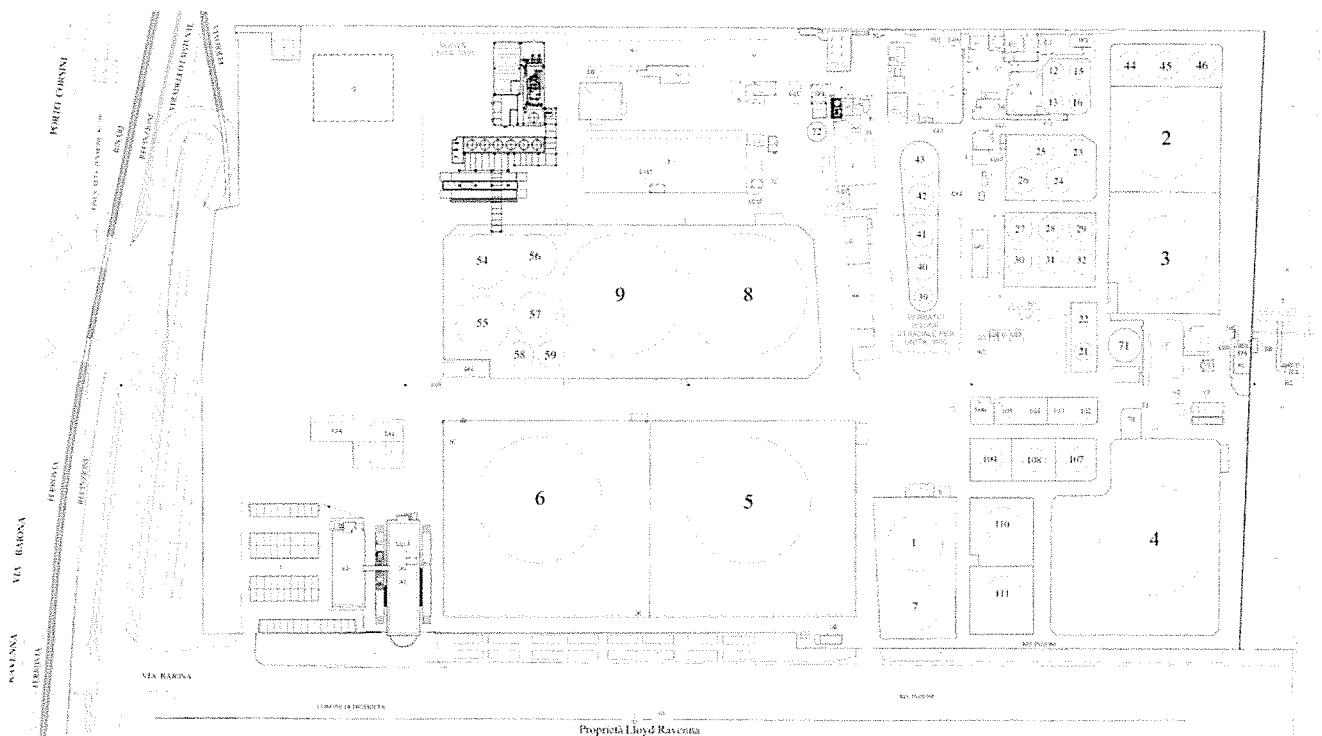
Il Gestore dichiara che la progettazione definitiva dell'intervento non ha apportato alcuna modifica significativa in grado di influenzare le diverse matrici ambientali, rispetto a quanto prospettato in sede preliminare.

Il Gestore intende avviare la produzione di Bitume Modificato (PMB) mediante l'attivazione di una nuova unità produttiva denominata U-3000 che sarà installata all'interno dell'esistente raffineria di Ravenna.

In particolare, è prevista la realizzazione di un fabbricato, all'interno del quale saranno posizionati la sala controllo, i quadri elettrici ed i depositi dei polimeri, in adiacenza al quale sarà posizionata la nuova linea di produzione del bitume modificato.

Tra gli interventi in progetto è prevista anche l'installazione di un nuovo serbatoio di stoccaggio del bitume da sottoporre a modifica (S-60) e di un nuovo gruppo di serbatoi (S-61, S-62, S-63, S-64, S-65, S-66) per lo stoccaggio del prodotto finito (Bitume Modificato), in attesa del carico, mediante due nuove rampe di carico dedicate, su autocisterne ed invio a destino.

Si riporta nella figura seguente il dettaglio del posizionamento del nuovo impianto di produzione di PMB all'interno dell'area della raffineria Alma Petroli.



Il bitume che si prevede di sottoporre a modifica è inizialmente stoccato all'interno dei serbatoi esistenti n. 39, 40 e 41; esso viene preliminarmente trasferito, mediante tubazione e sistema di pompaggio, all'interno del serbatoio di nuova realizzazione (S-60, di capacità pari a 30 m³).



Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC
ALMA Petroli S.p.A.
Ravenna

posizionato in adiacenza alla nuova linea produttiva. Il sistema è dimensionato per garantire il trasferimento di 60 m³/h di bitume.

Alla fine del processo di modifica del bitume in PMB, un secondo sistema di pompaggio, di capacità anche in questo caso pari a 60 m³/h, provvede al trasferimento del prodotto finito all'interno dei sei serbatoi di stoccaggio S-61/S-66, aventi volume utile pari a 90 m³ ciascuno.

Il Gestore dichiara che tutti i serbatoi sono dimensionati in modo tale da garantire un margine superiore di sicurezza pari almeno al 10% del volume utile e saranno equipaggiati con un serpentino avente il compito di mantenere in temperatura (160-180°C) il bitume stoccato.

Si riportano nella tabella seguente le caratteristiche principali dei serbatoi di nuova realizzazione.

Parametro	Serbatoio S-60	Serbatoi da S-61 a S-66
Diametro [m]	3,32	3,32
Altezza totale [m]	4,5	12
Altezza utile [m]	3,9	11,4
Volume utile [m ³]	30	90
Serpentino	DN 2", L=90m	DN 2", L=180m

Secondo le stime di progetto, il Gestore prevede di utilizzare l'impianto di produzione per circa 8 ore/giorno, 5 giorni alla settimana e 48 settimane/anno (ossia per **240 giorni/anno**), con una produzione di bitume modificato pari a circa **45.000 t/anno**.

La produzione di bitume modificato viene svolta in una unità di produzione collocata sotto tettoia, secondo il processo di seguito descritto. La struttura ha forma a "L", con le dimensioni maggiori in pianta pari a 31 m x 19 m e sviluppo in altezza pari a 10,2 m. Una porzione dello stabile è limitato in altezza a 5,7 m.

Il bitume stoccato nel serbatoio S-60 viene ricircolato, mediante una pompa, attraverso un treno di scambiatori di calore in circuito chiuso sul serbatoio stesso, in attesa di essere inviato al dispositivo conta-litri del gruppo di produzione. La dotazione strumentale del serbatoio permette la ricarica automatizzata dopo ogni invio al gruppo di produzione.

Il primo batch di bitume viene inviato al mescolatore primario, detto Dissolver. Nel Dissolver vengono inoltre introdotti il polimero e i chemicals necessari per garantire la qualità del prodotto finito, prelevati da big-bag o sacchi commerciali posizionati all'interno del fabbricato, per mezzo di un sistema di trasporto comprendente un set di due svuota big-bag in parallelo, ciascuno con proprie celle di carico, ed un sistema di trasporto ad anello chiuso con dischetti trainati.

Il dosaggio del polimero è effettuato a percentuale doppia rispetto a quella che si vuole ottenere nel prodotto finito.

Il Dissolver, grazie al quale avviene la pre-lavorazione del polimero ed una ripresa di temperatura, viene quindi messo in comunicazione con un mulino di tipo statore/rotore.

Una pompa volumetrica a portata variabile posta fra Dissolver e mulino permette di gestire quest'ultimo in modo controllato.

A seconda delle necessità produttive possono quindi essere svolti più o meno cicli del contenuto del Dissolver attraverso il blocco pompa-mulino. Una volta completato il trattamento nel mulino il prodotto viene trasferito nel mescolatore secondario (mescolatore di blending), la cui capacità è doppia rispetto a quella del Dissolver.

Attraverso un contalitri viene quindi aggiunto il quantitativo di bitume necessario al riempimento del dispositivo.



Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC
ALMA Petroli S.p.A.
Ravenna

All'interno del miscelatore secondario vengono quindi immessi sia il concentrato a doppia percentuale di polimero preparato dal Dissolver, sia il batch di bitume rimanente nel serbatoio di stoccaggio che, per diluizione e blending, porta al prodotto finito con il titolo di polimero voluto.

Grazie alla contemporaneità dei due flussi ed all'efficienza del sistema mescolante, sarà stata così ottenuta la piena uniformità del bitume modificato.

Il prodotto finito può quindi essere trasferito, per mezzo di una pompa, ai serbatoi di stoccaggio finale.

Il Gestore precisa che i due miscelatori possono lavorare in contemporanea, per cui mentre nel mescolatore secondario avviene la miscelazione finale del prodotto, all'interno del Dissolver può essere avviato il successivo ciclo di lavorazione.

Un circuito d'olio diatermico secondario a temperatura regolabile assicura il riscaldamento della parte di impianto dedicata al PMB.

Il Gestore dichiara che la gestione del funzionamento dell'impianto non è standardizzato, bensì è definito dal Gestore "a ricette", ossia consente di definire di volta in volta l'insieme dei parametri operativi di processo (quantità, tempi, temperature, ecc.) che il sistema controllerà in automatico.

Tutte le fasi del processo vengono quindi monitorate e regolate per mezzo di un'interfaccia grafica situata all'interno del nuovo fabbricato, dove sarà realizzata la sala controllo. All'interno dell'edificio saranno posizionati anche i quadri elettrici e gli stoccaggi (cisternette o big bag) dei polimeri di processo e dei chemical.

Il Gestore ha fornito in allegato l'ultimo aggiornamento della Planimetria delle Reti Fognarie di raffineria (n. dis. LNM-2018-002-B8142-CIV-D-004) e della Planimetria generale con dettaglio delle aree interessate dalla nuova linea di produzione (n. dis. LNM-2018-002-B8142-GEN-D-001).

Il Gestore precisa che le emissioni gassose che si sviluppano nel processo nei miscelatori, e quelle provenienti dalle operazioni sul serbatoio S-60, sui serbatoi di stoccaggio del prodotto finito e sulle rampe di carico per autocisterne, sono captate mediante tubazioni in circuito chiuso, ed i flussi raccolti vengono convogliati, con l'ausilio di ventilatori, all'esistente impianto di trattamento VEPAL, connesso al punto di emissione E15 già autorizzato.

Il Gestore dichiara che l'impianto VEPAL, attualmente dedicato al trattamento delle emissioni provenienti dai serbatoi di stoccaggio di bitume e di bitume ossidato e dalle pensiline di carico ATB, risulta in grado di trattare anche il flusso aggiuntivo proveniente dalla nuova linea di produzione di PMB garantendo il rispetto dei limiti alle emissioni attualmente autorizzati.

A supporto di tale dichiarazione, il Gestore ha presentato, in Allegato 1 alla Relazione tecnica per l'istanza di modifica di AIA, uno Studio, sulla base di prove sperimentali, per la valutazione dell'idoneità del sistema VEPAL a far fronte alle nuove esigenze descritte, in cui sono state valutate diverse ipotesi di scenari di processo produttivo: il Gestore conclude che, anche nelle più sfavorevoli condizioni di progetto assunte (worst case) l'impianto VEPAL è in grado di trattare anche le correnti di sfiato provenienti dall'impianto proposto, senza alcuna modifica dell'assetto autorizzato del VEPAL, né in termini di concentrazioni limite degli inquinanti né in termini di portate massime.

Inoltre, con la nota prot. CIPPC n. 812 dell'8/05/2019, il Gestore ha fornito, nel merito, ulteriori chiarimenti, ridefinendo compiutamente gli scenari emissivi di progetto, prima e dopo l'intervento di modifica previsto, ed effettuandone il confronto.



Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC
ALMA Petroli S.p.A.
Ravenna

4.1 Impianto VEPAL

L'impianto VEPAL è dedicato attualmente alla depurazione delle emissioni provenienti dai serbatoi di stoccaggio di bitume e di bitume ossidato e dei fumi provenienti dalle pensiline di carico ATB

Il funzionamento dell'impianto VEPAL avviene nel modo seguente: i gas, provenienti dai serbatoi di stoccaggio e dalle pensiline di carico (e dopo modifica, provenienti anche dal novo impianto per bitume modificato), arrivano al venturi, attraversandolo dall'alto verso il basso, ed in esso sono sottoposti alla prima fase di lavaggio. L'acqua, addizionata con soda, iniettata nel venturi e trascinata dal gas attraversa la gola a velocità molto elevata subendo una forte nebulizzazione per effetto cinetico. In questo modo si crea un'elevata superficie di contatto liquido-gas con una prima notevole captazione di inquinanti.

Dopo il venturi, tutto il fluido passa alla torre, ove l'acqua del primo lavaggio si separa dal gas e torna nella vasca di riciclo, mentre l'aeriforme sale verso l'alto e, attraversando la zona con i corpi di riempimento, è sottoposto alla seconda fase di lavaggio per azione dell'acqua, addizionata con soda, iniettata nella stessa torre. Il gas attraversa il demister e si libera della presenza di eventuali goccioline d'acqua e, ormai depurato, viene emesso in atmosfera attraverso il camino (punto di emissione E15), grazie ad un ventilatore.

Tutto il liquido di lavaggio ritorna nella vasca di riciclo, all'interno della quale è posto il disoleatore atto a raccogliere e scaricare l'olio abbattuto che decanta sulla superficie dell'acqua.

Il Gestore dichiara che l'impianto VEPAL è dotato dal 2011 di un misuratore di pH posizionato nella vasca di ricircolo della soluzione di lavaggio, per la misura in continuo di tale grandezza.

Il Gestore precisa inoltre che il ricambio dell'acqua della vasca è a spurgo continuo e la portata di acqua immessa è pari a 400 l/h. Il sistema di lavaggio risulta automatico per quanto concerne il dosaggio ed il reintegro della soda fresca che viene immessa nella vasca di ricircolo per mezzo di una pompa dosatrice, comandata dal segnale proveniente dal pH-metro. La pompa si aziona circa una volta al giorno immettendo nella vasca 12,7 l di soda ad ogni attivazione in modo da mantenere un pH basico superiore ad 8,5 (il Gestore considera ottimale un pH compreso tra 9 e 11).

Il flusso di gas trattato, come detto, viene scaricato in atmosfera in corrispondenza del punto di emissione denominato E15 nell'AIA vigente, ivi caratterizzato ed autorizzato con la prescrizione (prescrizione n. 29) dei seguenti limiti alle emissioni:

Sigla Camino	Unità di provenienza	Portata MCP (Nm ³ /h)	Inquinanti	Emissione media anno 2015 (scheda B.7.1) [mg/Nm ³]	VLE AIA [mg/Nm ³]
E15	Impianto VEPAL abbattimento vapori serbatoi	18.900	COT	43	100
			NMCOV		150
			H ₂ S	1.4	5

Nell'AIA viene inoltre precisato che "Le misure dovranno essere effettuate con frequenza **mensile**; i valori limite di concentrazione si considerano rispettati se nessun valore medio di tre campionamenti spot ciascuno della durata di almeno 30 minuti supera i prescritti valori limite di emissione"

Il Gestore dichiara che la portata di progetto dell'impianto VEPAL è pari a 28.000 Nm³/h, notevolmente superiore a quella alla MCP, dichiarata pari a 18.900 Nm³/h.



Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC
ALMA Petroli S.p.A.
Ravenna

Nelle valutazioni degli assetti emissivi, riportati di seguito, il Gestore ha preso in considerazione gli inquinanti idrogeno solforato (H₂S) e il carbonio organico totale (COT), in quanto i monitoraggi dei NMCOV sono iniziati solo successivamente all'applicazione del PMC, nel 2019: pertanto non sono disponibili serie storiche di dati adatti a condurre valutazioni rappresentative basate sui flussi di NMCOV.

Assetto emissivo attuale

I risultati dei monitoraggi sul punto E15 riportati dal Gestore, relativi agli anni 2011-09/2017, evidenziano valori di portata pari a mediamente a 13.375 Nm³/h, ampiamente inferiori alla portata di progetto del VEPAL, con concentrazioni medie di H₂S pari a 2,15 mg/Nm³ con valori talvolta prossimi al limite prescritto di 5 mg/Nm³ ed un caso di superamento dello stesso; la concentrazione media di COT è risultata di 41.24 mg/Nm³, sporadicamente anch'essa con valori prossimi al limite prescritto di 100 mg/Nm³, ma mai superiori ad esso.

Gli ulteriori dati forniti dal gestore (con nota CIPPC n. 812 del 8/09/2019), comprendenti anche il 2018, confermano tale situazione media di funzionamento.

Data	Portata emissione [Nm ³ /h]	Concentrazione H ₂ S [mg/Nm ³]	Concentrazione COT [mg/Nm ³]
25/01/2017	16.167	4,6	27,00
09/03/2017	16.000	2,2	45,33
15/05/2017	14.967	1	38,67
03/08/2017	12.000	1	1,50
21/09/2017	14.253	0,86	41,80
29/11/2017	15.243	0,8	30,7
16/01/2018	15.828	0,9	20,1
27/03/2018	15.705	0,9	16
09/05/2018	15.187	0,9	27
04/07/2018	15.969	0,9	6
12/10/2018	15.709	0,9	17,5
15/11/2018	15.594	0,9	8,5

Tabella 1 – Risultati dei monitoraggi sull'emissione E15 – Impianto VEPAL (anni 2017-2018)

Pertanto, a partire dai valori indicati in Tabella 1, il Gestore ricava i seguenti valori medi nel biennio, che vengono quindi assunti come riferimento delle condizioni emissive reali dell'impianto VEPAL in assetto attuale (ante-operam).

CARATTERISTICHE MEDIE DELL'EMISSIONE (E15) DALL'IMPIANTO VEPAL IN ASSETTO ATTUALE	
Portata [Nm ³ /h]	15.219
Concentrazione H ₂ S [mg/Nm ³]	1,32
Flusso di massa H ₂ S [kg/h]	2,00 x 10 ⁻²
Concentrazione COT [mg/Nm ³]	23,33
Flusso di massa COT [kg/h]	0,36

Tabella 2 – Dati medi relativi all'emissione dall'impianto VEPAL (E15) in assetto attuale



Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC
ALMA Petroli S.p.A.
Ravenna

Considerando i valori medi delle rese di abbattimento garantite da impianti come il VEPAL che vengono indicati nei documenti BREF di riferimento, ossia circa il 73% per il COT e circa il 90% per l'H₂S, si ottiene una stima delle caratteristiche della corrente attualmente **in ingresso** al VEPAL in condizioni medie reali.

CARATTERISTICHE MEDIE DELLA CORRENTE DI SFIATO ATTUALMENTE IN INGRESSO ALL'IMPIANTO VEPAL	
Portata [Nm ³ /h]	15.219
Concentrazione H ₂ S [mg/Nm ³]	13,2
Flusso di massa H ₂ S [kg/h]	0,20
Concentrazione COT [mg/Nm ³]	86,41
Flusso di massa COT [kg/h]	1,31

Tabella 3 - Dati medi relativi alla corrente di sfiato attualmente in ingresso all'impianto VEPAL

Assetto emissivo futuro

Sulla base degli scenari sperimentali analizzati nello studio, il Gestore definisce uno "scenario base medio", utilizzabile per la valutazione delle correnti di sfiato prodotte in assetto futuro dal nuovo impianto di produzione bitume modificato.

Il nuovo impianto produrrà due correnti di sfiato:

- n. 1 corrente dalla produzione del bitume modificato;
- n. 1 corrente dalle strutture logistiche dell'impianto di produzione bitume modificato, ossia dai convogliamenti dei nuovi serbatoi bitume e delle nuove pensiline di carico che si riuniranno prima dell'ingresso all'impianto VEPAL:

Caratteristiche corrente in uscita dalla produzione di bitume modificato	
Portata [m ³ /h]	100
Portata [Nm ³ /h]	78,79
Concentrazione H ₂ S [mg/Nm ³]	298
Flusso di massa H ₂ S [kg/h]	2,35 × 10 ⁻²
Concentrazione COT [mg/Nm ³]	27
Flusso di massa COT [kg/h]	2,13 × 10 ⁻³
Caratteristiche corrente dai convogliamenti dei nuovi serbatoi e punti di carico bitume modificato	
Portata [m ³ /h]	100
Portata [Nm ³ /h]	78,79
Concentrazione H ₂ S [mg/Nm ³]	13,2
Flusso di massa H ₂ S [kg/h]	1,68 × 10 ⁻³
Concentrazione COT [mg/Nm ³]	86,41
Flusso di massa COT [kg/h]	0,01

Pertanto, il Gestore stima che la corrente di sfiato, in ingresso al VEPAL, derivante complessivamente dall'esercizio del nuovo impianto di produzione, abbia le seguenti caratteristiche medie attese.



Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC
ALMA Petroli S.p.A.
Ravenna

CARATTERISTICHE MEDIE ATTESE DELLA CORRENTE DI SFIATO DAL NUOVO IMPIANTO DI PRODUZIONE BITUME MODIFICATO IN INGRESSO ALL'IMPIANTO VEPAL	
Portata [m ³ /h]	200
Portata [Nm ³ /h]	157,58
Concentrazione H ₂ S [mg/Nm ³]	250
Flusso di massa H ₂ S [kg/h]	3,95 × 10 ⁻²
Concentrazione COT [mg/Nm ³]	56,71
Flusso di massa COT [kg/h]	0,01

Tabella 4 – Caratteristiche della corrente di sfiato derivante dal nuovo impianto di produzione bitume modificato riferite allo scenario medio atteso

Sommando il contributo della nuova corrente proveniente dall'impianto di produzione bitume modificato (comprensivo di fase di produzione e infrastrutture di stoccaggio e carico) alla corrente già attualmente in ingresso all'impianto VEPAL (tab 3), è possibile stimare le seguenti caratteristiche per la corrente **complessiva in ingresso** all'impianto VEPAL in assetto futuro.

CARATTERISTICHE BASE MEDIE DELLA CORRENTE DI SFIATO IN INGRESSO ALL'IMPIANTO VEPAL IN ASSETTO FUTURO	
Portata [Nm ³ /h]	15.376
Concentrazione H ₂ S [mg/Nm ³]	15,6
Flusso di massa H ₂ S [kg/h]	2,4 × 10 ⁻¹
Concentrazione COT [mg/Nm ³]	86,1
Flusso di massa COT [kg/h]	1,32

Tabella 5 – Dati medi attesi in assetto futuro per la corrente di sfiato complessiva in ingresso all'impianto VEPAL (da raffineria in assetto esistente e da impianto di produzione bitume modificato)

Considerando i valori medi delle rese di abbattimento garantite da impianti come il VEPAL, già sopra richiamati, si ottengono i valori attesi **in emissione** dall'impianto VEPAL in assetto futuro, di seguito riportati.

CARATTERISTICHE BASE MEDIE DELL'EMISSIONE (E15) DALL'IMPIANTO VEPAL IN ASSETTO FUTURO	
Portata [Nm ³ /h]	15.376
Concentrazione H ₂ S [mg/Nm ³]	1,56
Flusso di massa H ₂ S [kg/h]	2,00 × 10 ⁻²
Concentrazione COT [mg/Nm ³]	23,3
Flusso di massa COT [kg/h]	0,36

Tabella 6 – Dati medi relativi all'emissione dall'impianto VEPAL (E15) in assetto futuro

Confrontando i valori nella tabella precedente con quelli relativi all'emissione VEPAL in assetto attuale, riportati in Tabella 2, il Gestore desume che le variazioni, indotte dall'esercizio del nuovo impianto di produzione bitume modificato, alle caratteristiche dell'emissione dell'impianto VEPAL, oltre ad essere tali da rientrare all'interno dei valori già autorizzati in AIA per l'emissione in oggetto, sono così limitate da risultare scarsamente apprezzabili, sia in termini relativi che in termini assoluti. Risulta quindi del tutto trascurabile in termini assoluti l'incremento del flusso di massa emesso degli inquinanti monitorati, soprattutto in ragione dell'apporto minimo in termini di



Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC
ALMA Petroli S.p.A.
Ravenna

portata, rispetto all'assetto attuale, che è dato dalla nuova corrente proveniente dall'impianto di produzione bitume modificato.

Il Gestore conclude che **la modifica in progetto non potrà quindi arrecare alcun impatto negativo e significativo alle condizioni di qualità dell'aria dell'area di interesse.**

Proposta di monitoraggio

Al fine di verificare sul campo quanto stimato ai punti precedenti, il Gestore propone di effettuare un **monitoraggio dell'emissione dell'impianto VEPAL (E15)**, da eseguire nelle fasi immediatamente precedenti la messa in esercizio dell'impianto di produzione di bitume modificato ed immediatamente successive alla sua messa in esercizio.

Monitoraggio ante-operam:

- Durata complessiva: 2 mesi
- Frequenza analisi: quindicinale
- Metodica analisi come da AIA vigente
- Parametri monitorati: portata fumi, COT, H₂S, NMCOV.

Monitoraggio post-operam:

- Durata complessiva: circa 15 giorni
- Frequenza analisi: 6-10 monitoraggi complessivi
- Metodica analisi come da AIA vigente
- Parametri monitorati: portata fumi, COT, H₂S, NMCOV

Il gestore evidenzia che la proposta relativa al post-operam è stata definita in modo tale da monitorare correttamente i vari possibili assetti produttivi dell'impianto di produzione di bitume modificato, tutti comunque riconducibili alle condizioni emissive medie definite ai punti precedenti.

4.2 Valutazione di Conformità alle BAT delle modifiche richieste

Il Gestore ha fatto riferimento alle Conclusioni sulle BAT (di seguito anche BATC) concernenti la raffinazione di petrolio e gas emanate con la Decisione di Esecuzione della Commissione del 9 ottobre 2014 (2014/738/UE), ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali.

Dal momento che il progetto in esame interessa unicamente l'attivazione di una nuova linea di produzione, il Gestore ha preso in esame la BAT 23 "Conclusioni sulle BAT per il processo di produzione del bitume", di seguito riportata.

BAT 23. Al fine di prevenire e ridurre le emissioni atmosferiche provenienti dal processo di produzione del bitume, la BAT consiste nel trattare i gas di testa ricorrendo ad una delle tecniche riportate di seguito.

- Ossidazione termica dei gas di testa a più di 800 °C*
- Lavaggio a umido del gas di testa*

Come già descritto in precedenza, il sistema di aspirazione connesso al nuovo impianto di produzione di bitume modificato sarà inviato a trattamento presso l'esistente impianto VEPAL, che



Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC
ALMA Petroli S.p.A.
Ravenna

opera un lavaggio a umido del gas in ingresso, ed in particolare un assorbimento mediante l'impiego di soluzioni alcaline.

La tecnica di abbattimento individuata, quindi, costituisce una delle migliori tecniche disponibili per il trattamento delle emissioni derivanti dai processi di produzione del bitume.

Il Gestore inoltre ha preso in esame il BRef "*Reference Document for Common Waste Water and Waste Gas Treatment/Management Systems in Chemical Sector - 2016*" in cui sono fornite indicazioni circa le tecniche maggiormente adatte alla rimozione di H₂S e COT dalle correnti gassose: delle tre tecniche proposte nei confronti dell'H₂S (adsorbimento con carboni attivi, assorbimento in scrubber con soluzioni basiche, fotoossidazione) il gestore evidenzia come l'impianto VEPAL realizza specificatamente la seconda soluzione, che peraltro viene, nel medesimo documento, considerata idonea anche al trattamento di correnti gassose contenenti composti organici (quali i COT).

4.3 Descrizione degli effetti ambientali della modifica

Gli aspetti ambientali presi in considerazione dal Gestore in quanto potenzialmente influenzati dalla modifica in progetto sono:

- emissioni in atmosfera;
- emissioni odorigene
- consumo di risorse idriche;
- contaminazione di acque superficiali e sotterranee, suolo e sottosuolo;
- consumo di energia;
- consumo di materie ausiliarie;
- produzione di rifiuti;
- produzione di vibrazioni;
- emissioni acustiche (rumore).

Emissioni in atmosfera

Con riferimento alle emissioni in atmosfera l'impianto di aspirazione a servizio della nuova linea produttiva e dei serbatoi di stoccaggio sarà connesso all'esistente sistema di abbattimento VEPAL. Il flusso d'aria trattato sarà poi rilasciato in atmosfera presso il punto di emissione E15.

Come già descritto, il Gestore, a seguito di apposito studio, ritiene che l'impianto VEPAL risulti in grado di trattare adeguatamente anche il flusso d'aria che si prevede di aspirare dalla nuova linea di produzione, che andrà a sommarsi a quelli già ad oggi trattati nel dispositivo, garantendo il rispetto dei VEL prescritti nell'AIA vigente.

Il Gestore ritiene pertanto che la modifica in progetto non determinerà alcuna variazione all'assetto delle emissioni convogliate attualmente autorizzato, fatto salvo un lieve incremento delle portate alimentate al VEPAL, comunque inferiori alle portate trattabili alla MCP indicate nell'AIA vigente.

Emissioni odorigene

Questo aspetto degli effetti ambientali è stato analizzato dal Gestore nel documento integrativo prot. CIPPC n. 812 dell'8/05/2019.

Nel merito il Gestore ritiene che, data la natura del contributo associato al nuovo impianto, è possibile attendersi dall'installazione del nuovo impianto di produzione bitume modificato un



Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC ALMA Petroli S.p.A. Ravenna

contributo all'impatto odorigeno del tutto trascurabile rispetto al contesto complessivo della raffineria Alma Petroli, poiché:

- grazie alle varie misure di convogliamento previste in progetto, il nuovo impianto di produzione bitume modificato non genererà alcuna emissione in atmosfera ulteriore rispetto alla corrente gassosa che sarà avviata a trattamento presso l'impianto VEPAL;
- non sono previste operazioni di "apertura del processo" tra un batch e l'altro, quindi tutte le correnti di sfiato dell'impianto di produzione di bitume modificato sono costantemente convogliate al sistema di trattamento VEPAL;
- la corrente avviata al VEPAL in condizioni future, sulla base delle caratteristiche dei processi svolti e dei materiali impiegati nell'impianto di produzione bitume modificato, avrà caratteristiche del tutto simili, sia per portate che per natura degli inquinanti presenti, a quelle attuali. Non sono infatti immesse nel processo nuove materie prime aventi delle caratteristiche odorigene che siano particolarmente significative.

Consumi di risorse idriche

Per quanto riguarda i corpi idrici superficiali e sotterranei, il Gestore dichiara che il processo produttivo non prevede alcun consumo idrico di processo. Non si prevede quindi alcun prelievo idrico da acque superficiali o emungimento da corpi idrici sotterranei direttamente connesso alla produzione di bitume modificato.

Il Gestore dichiara che i soli consumi idrici attesi sono quelli necessari per le periodiche operazioni di pulizia, che risultano tuttavia quantitativamente limitati e trascurabili.

Contaminazione di acque superficiali e sotterranee, suolo e sottosuolo

Il Gestore dichiara che i nuovi serbatoi di stoccaggio del bitume da lavorare e del prodotto finito in maturazione sono realizzati con un margine superiore di sicurezza pari almeno al 10% del volume utile al fine di minimizzare la possibilità di fenomeni di sovra-riempimento.

I serbatoi saranno altresì dotati di allarmi di alto e basso livello, utili a monitorarne la tenuta anche in remoto, e di valvola di intercettazione per interrompere in caso di necessità il collegamento con le apparecchiature.

Inoltre, il Gestore sottolinea che i serbatoi di nuova installazione saranno posizionati all'interno di apposito bacino di contenimento in cemento armato avente capacità utile pari almeno al 25% della capacità complessiva dei serbatoi (conformemente alle normative di settore per il bitume, classificato infiammabile di cat 3 – non pericoloso per ambiente acquatico) e dotato di caditoie di raccolta che convogliano eventuali sversamenti all'interno della rete di raccolta delle acque di processo.

Tali accorgimenti consentono di prevenire la dispersione del prodotto nell'ambiente, garantendo un presidio nei confronti di una delle principali caratteristiche di pericolo delle sostanze utilizzate, con riferimento particolare ai polimeri e agli additivi utilizzati nel processo (liquidi e solidi, stoccati in fusti e bidoni), ossia la tossicità per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata.

Infine, il Gestore dichiara che l'area di realizzazione della nuova linea di produzione sarà interamente impermeabilizzata e servita da una rete fognaria di nuova realizzazione, che sarà connessa a quella già esistente a servizio dell'intero stabilimento. Il Gestore dichiara che la rete fognaria di nuova realizzazione sarà in particolare costituita da due distinte linee: una dedicata alle acque reflue potenzialmente contaminate (in rosso nella planimetria sotto riportata) ed una dedicata alle acque meteoriche di dilavamento di coperture e piazzali (in azzurro nella planimetria sotto riportata). La rete delle acque potenzialmente contaminate consentirà di raccogliere eventuali

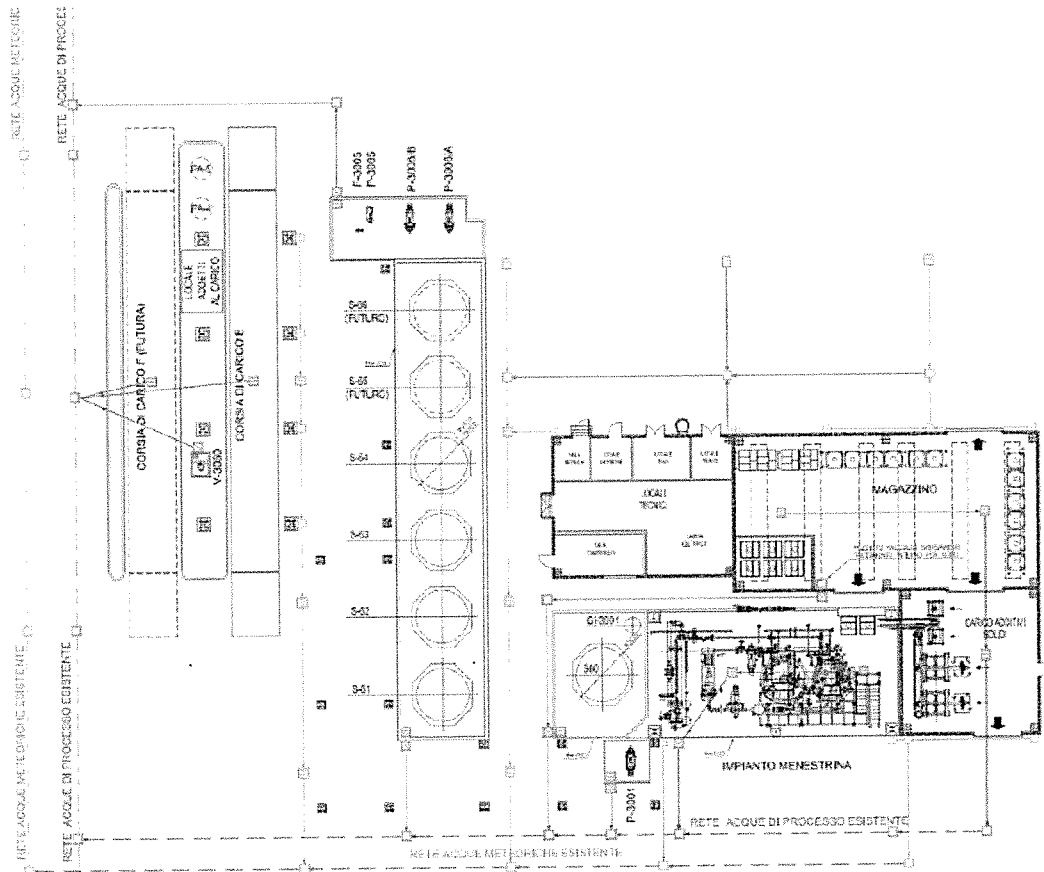


Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC
ALMA Petroli S.p.A.
Ravenna

sversamenti di sostanze liquide che dovessero avvenire all'interno del fabbricato o presso le zone di lavoro scoperte (impianto di modifica del bitume, serbatoi, ecc.), mentre la rete acque meteoriche servirà le coperture del fabbricato e le aree impermeabilizzate non direttamente interessate dalle lavorazioni.

Il Gestore dichiara che la gestione dei reflui avverrà in analogia a quanto implementato nel resto dello stabilimento: le acque potenzialmente contaminate sono inviate a trattamento presso impianto esterno gestito dalla società SAI (punto di scarico SF1, tipologia 2), mentre le acque meteoriche sono convogliate ad un sistema di equalizzazione che separa le acque di prima pioggia, inviate a trattamento presso l'impianto SAI mediante il punto di scarico SF1 (tipologia 2), da quelle di seconda pioggia che vengono scaricate nel Canale Candiano (corpo idrico ricettore superficiale) tramite il punto di scarico SF2.

Si riporta nella figura seguente un dettaglio della rete idrica in progetto.



Il Gestore ritiene pertanto che, nel complesso, il sistema di impermeabilizzazione e raccolta dei reflui consenta di garantire una adeguata protezione dei corpi idrici superficiali e sotterranei e di suolo e sottosuolo.

Consumi di energia

Per quanto riguarda l'utilizzo di energia elettrica, il Gestore dichiara che i consumi sono associati all'esercizio di tutte le strumentazioni impiantistiche, quali: pompe, mescolatori, agitatori dei serbatoi, mulino, valvole motorizzate e servizi ausiliari (illuminazione, condizionamento degli ambienti, ecc.).



Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC
ALMA Petroli S.p.A.
Ravenna

Complessivamente la **potenza assorbita** dalla nuova unità di produzione è quantificata in **470 kW**. Allo stato attuale il fabbisogno elettrico dello stabilimento (complessivamente pari a circa 8.000 MWh) è soddisfatto per oltre il 90% dall'autoproduzione mediante cogeneratore e solo per una minima parte dalla rete elettrica nazionale.

I consumi imputabili alla nuova linea di produzione risultano pertanto limitati e non in grado di incidere in maniera significativa rispetto al complessivo sistema di approvvigionamento e produzione di energia dello stabilimento.

Per il mantenimento in temperatura del bitume all'interno delle tubazioni e dei serbatoi di stoccaggio, inoltre, è previsto l'impiego di un circuito ad olio diatermico.

L'olio diatermico sarà in particolare utilizzato per il riscaldamento dei serbatoi di stoccaggio, dei mescolatori e delle linee di bitume, comprese le camicie di pompe e valvole.

Con riferimento ai serbatoi occorre precisare che si prevede il riscaldamento contemporaneo di due soli serbatoi di PMB, con i restanti quattro impiegati in mantenimento.

Considerando inoltre un ulteriore fabbisogno di olio diatermico pari a 90 m³/h per le esigenze dell'impianto di modifica del bitume, in termini di **energia termica** il fabbisogno dell'intera linea di produzione è stimato in 35.600 kcal/h, pari a circa **41,4 kWh**.

Il Gestore dichiara che il circuito sarà connesso per l'alimentazione al sistema di riscaldamento già esistente in raffineria.

Presso la raffineria Alma Petroli i consumi di energia termica risultano generalmente superiori a 100.000 MWh, pertanto l'incremento previsto dovuto all'esercizio della nuova linea di produzione di bitume appare non significativo.

Consumi di materie prime e ausiliarie

Da un punto di vista dei consumi di materie prime e ausiliarie, la realizzazione del progetto in esame determinerà l'impiego di olio diatermico per il mantenimento in temperatura del bitume all'interno dei macchinari e dei serbatoi di stoccaggio. L'olio viene utilizzato unicamente come vettore di calore all'interno di un circuito chiuso, pertanto non sono previsti reintegri di tale materia prima, i cui consumi saranno quindi pressoché nulli.

La seconda materia ausiliaria utilizzata nel processo è costituita dai polimeri e dai chemical con i quali si intende modificare il bitume. Il Gestore dichiara che i consumi sono variabili a seconda delle caratteristiche del prodotto finito desiderato, tuttavia è stimato un consumo di polimeri e chemical pari al più al 5-6% di bitume modificato, ossia circa **2.500 t/anno**.

Rifiuti

Il Gestore dichiara che i soli rifiuti che saranno prodotti dall'esercizio della nuova linea di produzione sono costituiti da imballaggi (cisternette, big-bag, ecc.) utilizzati per lo stoccaggio delle materie ausiliarie e da stracci e panni assorbenti utilizzati per la pulizia dei macchinari e delle aree di lavoro. Il Gestore dichiara che tali rifiuti saranno gestiti in analogia agli altri rifiuti prodotti dallo stabilimento Alma Petroli ed inviati presso impianti terzi di trattamento.

Emissioni sonore

Infine, con riferimento al rumore, si rimanda a quanto riportato nella Valutazione Previsionale di Impatto Acustico (cfr. Allegato 4 all'istanza di modifica di AIA) dalla quale emerge la



Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC
ALMA Petroli S.p.A.
Ravenna

compatibilità della linea di produzione in progetto con il clima acustico locale e con la classificazione acustica delle aree limitrofe all'impianto.

Inoltre, la nuova linea di produzione di bitume modificato sarà installata all'interno di uno stabilimento già dotato di numerosi macchinari produttivi ed in un contesto produttivo-industriale di analoga densità impiantistica, pertanto il Gestore ritiene che l'effetto causato dall'esercizio dei dispositivi in progetto possa essere considerato tale da non generare aggravamenti significativi di vibrazioni nocive per il personale addetto.

5 Valutazione del Gestore sulla sostanzialità della modifica

Il Gestore dichiara che la modifica proposta non si configura come sostanziale in quanto, ai sensi dell'art. 5 comma 1 lettera l-bis del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., non prevede variazioni delle caratteristiche o del funzionamento ovvero potenziamenti dell'impianto che possano produrre effetti negativi e significativi sull'ambiente o sulla salute umana.

Il Gestore sottolinea inoltre come per gli impianti di raffinazione, attività di cui al punto 1.2 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., non sia specificato alcun valore di soglia, pertanto non risulta in questo caso pertinente la valutazione del confronto con le soglie.

6 Assoggettabilità a V.I.A. e non aggravio del rischio

Il Gestore dichiara che la modifica proposta:

- non prevede modifiche impiantistiche che comportino incrementi di potenzialità della raffineria Alma Petroli;
- non provoca effetti negativi e significativi sull'ambiente;

pertanto, in ossequio all'art. 20 comma 1 lettera b) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., non risulta soggetta alla procedura di verifica di assoggettabilità a Valutazione di Impatto Ambientale (VIA), né alla procedura di Valutazione di Impatto Ambientale.

Il Gestore sottolinea che, essendo la raffineria Alma Petroli uno stabilimento a rischio di incidente rilevante di soglia superiore secondo le definizioni del D. Lgs. 105/2015, per la modifica in oggetto Alma Petroli ha presentato (Prot. L/286/18 del 13/11/2018) al Comitato Tecnico Regionale dei Vigili del Fuoco (CTR) dell'Emilia-Romagna ed al Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Ravenna, ai sensi degli Allegati D ed L del D.Lgs. 105/2015, la prevista Dichiarazione di non aggravio del rischio con contestuale istanza di valutazione del progetto antincendio (ex D.P.R. 151/2011).

Con nota Prot. n. 533 del 10/01/2019 il CTR ha preso atto della dichiarazione di non aggravio trasmessa da Alma Petroli.

Le analisi di rischio svolte hanno quindi permesso di attestare che la modifica in progetto non aggrava i livelli di rischio di incidente rilevante già associati all'esercizio della raffineria Alma Petroli.

7 Cronoprogramma degli interventi

Il cronoprogramma di riferimento fornito dal Gestore per la realizzazione dell'intervento in oggetto è il seguente.



Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC
ALMA Petroli S.p.A.
Ravenna

Intervento	Tempistiche
Conclusione dell'iter Autorizzativo di Modifica di AIA	-
Fornitura impianto e materiali	3 mesi
Installazione impianto e opere ausiliarie	2 mesi
Avvio dell'impianto	1 mese

8 CONCLUSIONI e DETERMINAZIONI del GI

Il Gestore, con comunicazione prot. DVA/1795 del 28/01/2019 ha presentato istanza di modifica non sostanziale dell'AIA - DM 283 del 15/10/2018, finalizzata alla realizzazione e messa in esercizio di una linea di produzione di bitume modificato, denominata U-3000, e relativi nuovi stoccaggi, da installare all'interno della esistente raffineria di Ravenna.

Contestualmente ha versato la tariffa istruttoria nella misura di euro 4050,00, prevista dal DM n. 58 del 06/03/2017 per le modifiche non sostanziali.

Il Gestore prevede di utilizzare l'impianto di produzione per circa 8 ore/giorno, 5 giorni alla settimana e 48 settimane/anno (ossia per **240 giorni/anno**), con una produzione di bitume modificato pari a circa **45.000 t/anno**; il Gestore dichiara altresì che la modifica richiesta non comporterà alcun aumento della capacità produttiva autorizzata della raffineria, pari a **550.000 t/anno** di greggio lavorato.

Nel merito il Gruppo Istruttore,

- preso atto che il progetto prevede che l'impianto di aspirazione a servizio della nuova linea produttiva e dei serbatoi di stoccaggio sarà connesso all'esistente sistema di abbattimento VEPAL, e che il Gestore dichiara che le tecniche adottate per l'abbattimento di H₂S e il COT presso l'impianto VEPAL, sono conformi alle BAT di riferimento;
- preso atto che, sulla scorta dei risultati di un apposito studio predisposto, il Gestore ritiene che l'impianto VEPAL sarà in grado di trattare le nuove correnti di aspirazione e che i risultati di tale studio evidenziano la possibilità del rispetto degli attuali VLE AIA al Camino E15 anche nell'assetto modificato;
- preso atto che la produzione, nella nuova linea per bitume modificato, avverrà con processo batch del tipo "a ricetta", con modalità produttive personalizzate al singolo prodotto desiderato, e che conseguentemente i flussi gassosi da convogliare all'impianto di abbattimento VEPAL potranno essere non costanti in quantità e qualità;
- Considerato che, al fine del giudizio di sostanzialità o meno della modifica prospettata, secondo art. 5 comma 1 lettera l-bis del DM 152/2006 e s.m.i., il Gestore rileva che la modifica proposta non prevede variazioni delle caratteristiche o del funzionamento ovvero potenziamenti dell'impianto che possano produrre effetti negativi e significativi sull'ambiente o sulla salute umana, in quanto:
 - o la modifica non comporta aumenti della capacità produttiva autorizzata della raffineria, pari a **550.000 t/anno** di greggio lavorato, ed inoltre per gli impianti di raffinazione, attività di cui al punto 1.2 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., non è specificato alcun valore di soglia per la produzione di



Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC
ALMA Petroli S.p.A.
Ravenna

- bitumi, che peraltro rimangono complessivamente invariati (380.000 t/anno di bitume distillato di cui 45.000 utilizzato per la trasformazione in bitume modificato);
 - il nuovo processo non induce significative variazioni alle emissioni in atmosfera, anche di tipo odorigeno;
 - i consumi di energia del nuovo processo sono trascurabili rispetto ai consumi generali di raffineria;
 - nel processo sono utilizzate nuove sostanze – polimeri e chemical- rispetto a quanto autorizzato nell'AIA, per un consumo totale di circa 2.500 t/anno: tali sostanze, allo stato liquido e solido, classificate come “pericolose per l'ambiente acquatico” sono acquisite già confezionate in cisternette o big-bag ed immagazzinate al coperto, in area pavimentata attigua alla zona-produzione e manipolate con mezzi e procedure atte a prevenire ed a segregare sversamenti accidentali;
 - l'area di realizzazione della nuova linea di produzione sarà interamente impermeabilizzata e servita da una rete fognaria dedicata, che sarà connessa a quella già esistente a servizio dell'intero stabilimento;
 - i serbatoi per bitume di nuova installazione saranno posizionati all'interno di apposito bacino di contenimento in cemento armato avente capacità utile pari almeno al 25% della capacità complessiva dei serbatoi e dotato di caditoie di raccolta che convogliano eventuali sversamenti all'interno della rete di raccolta delle acque di processo;
 - la produzione e gestione dei rifiuti, nonché il consumo e la regimentazione delle acque, di processo e meteoriche, non comporta apprezzabili modifiche rispetto quanto già esistente e regolamentato dall'AIA;
 - la valutazione previsionale di impatto acustico presentata dal Gestore non evidenzia interferenze con il clima acustico locale e con la classificazione acustica delle aree limitrofe all'impianto.
- Considerato che il Gestore dichiara che la modifica, in applicazione dell'art.20 comma 1 lettera b) del Dlgs 152/06 e s.m.i. non risulta soggetta alla procedura di verifica di assoggettabilità a VIA né alla stessa procedura VIA, in quanto:
- non prevede modifiche impiantistiche che comportino incrementi di potenzialità della raffineria;
 - non provoca effetti negativi e significativi sull'ambiente.

Pertanto, sulla base di quanto sopra esposto,

Il Gruppo Istruttore

- considerati i contenuti della documentazione presentata dal Gestore con note L/33/19 del 28/01/2019 acquisita al prot. DVA/1795 del 28/01/2019, e L/145/19 del 08/05/2019 prot CIPPC n. 812 del 08/05/2019, con le quali il Gestore ha presentato istanza di modifica AIA per la realizzazione di un impianto di produzione di bitume modificato, e riportata sinteticamente nella presente Relazione Istruttoria;
- considerato che le dichiarazioni rese dal Gestore costituiscono, ai sensi e per gli effetti dell'articolo 3 della Legge 7 agosto 1990, n. 241 e s. m. i., presupposto di fatto essenziale per lo svolgimento dell'istruttoria (restando inteso che la non veridicità, falsa rappresentazione o l'incompletezza delle informazioni fornite nelle dichiarazioni rese dal



Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC
ALMA Petroli S.p.A.
Ravenna

Gestore possono comportare, a giudizio dell'Autorità Competente, un riesame dell'autorizzazione rilasciata, fatta salva l'adozione delle misure cautelari ricorrendone i presupposti);

esprime il parere

- che la modifica proposta, consistente nella realizzazione di un impianto di produzione di bitume modificato nell'area della raffineria Alma Petroli di Ravenna, sia accoglibile e che si configuri come modifica "non sostanziale" del provvedimento di AIA - DM 283 del 15/10/2018, in quanto non produce "*effetti negativi e significativi sull'ambiente*";
- che la tariffa istruttoria versata, ai sensi del DM 58 del 06/03/17, NON sia congrua (in conformità all'All. III del DM 58, secondo capoverso), in quanto si rende necessario un aggiornamento del provvedimento autorizzativo;
- sia prescritta l'effettuazione di una campagna sperimentale di misure di emissioni al camino E15 di H₂S, COT e MNCOV, atta a evidenziare le variazioni di detti parametri, per effetto dell'esercizio del nuovo impianto, rispetto alla situazione pre-modifica: a tal fine, la campagna dovrà essere estesa ad un periodo di tempo non inferiore a **due** mesi prima e **due** mesi dopo l'inizio dell'esercizio del nuovo impianto, comprendendo in tal modo la fase di messa a regime del nuovo impianto e la marcia nei vari assetti produttivi previsti. Le modalità di effettuazione della campagna dovranno essere concordate con le Autorità di Controllo (ISPRA e ARPAE Emilia Romagna), ed i risultati dovranno essere trasmessi alla Autorità Competente;
- sia prescritto che il programma di monitoraggio delle emissioni odorigene previsto dalla prescrizione n. 48 dell'AIA vigente sia esteso alle apparecchiature e stoccaggi del nuovo impianto per bitume modificato, e che esso sia implementato, in accordo con le Autorità di Controllo (ISPRA e ARPAE-Emilia Romagna), con quanto previsto dal Documento "Metodologie per la valutazione delle emissioni odorigene - documento di sintesi" reso esecutivo con delibera n. 38/2018 del Consiglio del "Sistema Nazionale per la Protezione dell'Ambiente". Il programma di monitoraggio dovrà prevedere una prima campagna, da concludere prima dell'installazione del nuovo impianto, che fornirà il riferimento "ante-operam" della situazione di concentrazione di agenti odorigeni, ed una seconda campagna successiva alla messa a regime dell'impianto di produzione di bitume modificato: i risultati dovranno essere trasmessi alla Autorità Competente;



**Commissione Istruttoria per l'AIA - IPPC
ALMA Petroli S.p.A.
Ravenna**

- le misure per la verifica mensile delle emissioni al camino E15, di cui alla prescrizione n. 29 della vigente AIA (DM 283/15-10-2018) dovranno essere sempre effettuate in concomitanza con una fase di esercizio degli impianti di raffineria rappresentativa delle condizioni più gravose di tale esercizio;
- sia prescritto che il programma LDAR, vigente nella raffineria, sia esteso ai componenti del nuovo impianto;
- che il PIC allegato all'AIA DM n. 283 del 15/10/2018 sia da aggiornare con il contenuto del presente provvedimento e che restano valide tutte le altre prescrizioni impartite con detto DM 283/15.10.1018;
- che il Piano di monitoraggio e controllo debba essere aggiornato congruentemente a quanto sopra prescritto.