



Stabilimento di Brindisi

Via E. Fermi, 4
72100 Brindisi - Italia
Tel. centralino +39 08315701
stabilimento.brindisi@versalis.eni.com

Direzione e Uffici Amministrativi

Piazza Boldrini, 1 - 20097 San Donato Milanese (MI)
Tel. centralino: +39 02 5201
www.versalis.eni.com - info@versalis.eni.com

Spett.le

Ministero della Transizione Ecologica
CRESS@pec.minambiente.it

e p.c.

Istituto Superiore per la Protezione e la Ricerca Ambientale
(ISPRA)
protocollo.ispra@ispra.legalmail.it

ARPA Puglia - DAP di Brindisi
dap.br.arpapuglia@pec.rupar.puglia.it

ARPA Puglia - Direzione Tecnica
dir.scientifica.arpapuglia@pec.rupar.puglia.it

Brindisi, 25/08/2021
prot. DS/21/285/LP_lp

Oggetto: Stabilimento Versalis di Brindisi AIA DM00076 del 03/03/2021

Relazione ai sensi dell'art 271 comma 7 bis del D. Lgs. 156/2006 e ss.mm.ii.

Con la presente il sottoscritto ing. Luca Piludu, in qualità di Gestore dello stabilimento Versalis di Brindisi, trasmette la relazione di cui all'art 271, comma 7 bis del D. Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.

Cordiali saluti

Versalis SpA
Stabilimento di Brindisi



Versalis spa

Sede Legale: San Donato Milanese (MI) - Piazza Boldrini, 1 - Italia
Capitale sociale interamente versato: Euro 1.364.790.000,00
Codice Fiscale e Registro Imprese di Milano-Monza-Brianza-Lodi 03823300821
Part. IVA IT 01768800748
R.E.A. Milano n. 1351279
Società soggetta all'attività di direzione e coordinamento di Eni S.p.A.
Società con socio unico



Relazione tecnica resa ai sensi dell'art 271, comma 7 bis del D. Lgs. 152/2006

1. Premessa

Lo stabilimento Versalis di Brindisi, (di seguito stabilimento), è autorizzato con Decreto AIA DM00076, emesso dal MITE in data 03/03/2021.

L'assetto produttivo, con l'elenco delle unità di produzione e dei servizi dello stabilimento, è sintetizzato nella successiva tabella.

Tabella 1: assetto produttivo dello stabilimento

SIGLA	IMPIANTI - SERVIZI di VERSALIS S.p.A.	
P30B BR	PRODUZIONE BUTADIENE - COMPRESSIONE FUEL GAS A ENIPOWER	
P1CR BR	PRODUZIONE ETILENE CRACKING - SISTEMA TORCIA - RV 101E	
PPOL BR	PRODUZIONE POLIETILENE AD ALTA DENSITÀ, BASSA DENSITA' (LINEARE)	
	SISTEMA TORCIA - RV 401 -TERMOSSIDATORE W9501	
SAU BR	DISTRIBUZIONE FLUIDI (SALA MARE)	
	STAZIONE DI DECOMPRESSIONE DEL METANO	
	SISTEMA TORCE RV 101B - RV101C	
	TRATTAMENTO ACQUE REFLUE DI STABILIMENTO (BIOLOGICO)	
PGSI BR	GPL	PENSILINE PER IL CARICO/SCARICO PRODOTTI VIA TERRA
	CRIO C3-	STOCCAGGIO GAS DI PETROLIO LIQUEFATTI E CRIOGENICO PROPYLENE
	INLO	PONTILE PER IL CARICO/SCARICO PRODOTTI VIA MARE - SISTEMI DI CAPTAZIONE VAPORI BK e C4
	P3	STOCCAGGIO DI PRODOTTI PETROLIFERI LIQUIDI
	P39	STOCCAGGIO CRIOGENICO ETILENE
	P41	STOCCAGGIO DI PRODOTTI CHIMICI
S13	EVAPORAZIONE ETILENE - STOCCAGGIO OPERATIVO IDROGENO - RECUPERO GAS DI TORCIA	
STMS BR	STOCCAGGI E MOVIMENTAZIONE SOLIDI	



Per la descrizione di dettaglio degli impianti/attività tecnicamente connesse dello stabilimento, si rimanda alla documentazione già trasmessa con l'istanza di riesame dell'AIA, facente parte del succitato provvedimento autorizzativo DM00076.

2. Elenco delle sostanze che rientrano nel campo di applicazione dell'art 271, comma 7 bis del D. Lgs. 152/2006

L'elenco delle sostanze/miscele presenti nello stabilimento come materie prime (MP), prodotti finiti (PF) (rif. PIC AIA DM0076 par 7.4) e ausiliari (A), rientranti nel campo di applicazione secondo i criteri previsti dall'art. 271 comma 7 bis del D. Lgs 152/2006, è riportato in tabella 2, unitamente alle informazioni circa le quantità utilizzate ⁽¹⁾ e le modalità di spedizione/movimentazione ⁽²⁾.

Tabella 2: sostanze/miscele di cui all'art. 271 comma 7 bis del D. Lgs 152/06 in uso nello stabilimento - quantità e modalità di movimentazione/utilizzo

Nome chimico / commerciale	MP/PF/A	movimentazione	quantitativo annuo	utilizzo
1, 3 butadiene	PF	via mare e pipeline interna	65'286	Materia prodotta dall'impianto P30B e trasferita a terzi esterni al sito petrolchimico o ad altri stabilimenti del Gruppo
Antipolimerizzante (ARSENAL EC 3461 A)	A	gomma	6	Materia ausiliaria utilizzata come antipolimerizzante nell'impianto P1CR
benzina da cracking (BK+BKR)	PF	via mare	235'185	Materia prodotta dall'impianto P1CR e trasferita a terzi/altri stabilimenti del gruppo esterni al sito petrolchimico
Catalizzatore UCAT B (B375)	A	gomma	3.1	materia ausiliaria utilizzata nell'impianto PPOL
MISCELA C4 (miscela butadiene-butileni)	MP/PF	via mare e pipeline interna (da P1CR)	55'084	Materia prodotta dall'impianto P1CR ed inviata in alimentazione all'impianto P30B. Il quantitativo è riferito a quella trasferita/ integrata dall'esterno
fuel gas	PF	pipeline	54'000	Materia prodotta da impianto P1CR ed immessa in rete interna di stabilimento, dalla quale attingono

¹ il quantitativo annuo utilizzato è riferito all'anno 2019 ed è espresso in tonnellate

² la movimentazione via mare, quando ricorre, è da intendersi quella effettuata con navi cisterna appositamente destinate



Nome chimico / commerciale	MP/PF/A	movimentazione	quantitativo annuo	utilizzo
				impianti Versalis e la società Basell interna al sito petrolchimico. Il quantitativo è riferito a quella prodotta dall'impianto P1CR
GPL mix C3	PF	pipeline interna	1'100	Materia prodotta dall'impianto P30B e trasferita in alimentazione al ciclo di produzione dell'impianto P1CR
GPL mix C4	PF	via mare e pipeline interna	3'400	Materia prodotta dall'impianto P30B, e trasferita in alimentazione al ciclo di produzione dell'impianto P1CR, può essere anche trasferita a terzi/altri stabilimenti del gruppo esterni al sito petrolchimico. Il quantitativo è riferito a quella prodotta dall'impianto P30B
GPL mix butileni	PF	via mare e pipeline interna	50	Materia prodotta dall'impianto P30B, e trasferita in alimentazione al ciclo di produzione dell'impianto P1CR, può essere anche trasferita a terzi/altri stabilimenti del gruppo esterni al sito petrolchimico. Il quantitativo è riferito a quella prodotta dall'impianto P30B
olio di cracking (FOK)	PF	via mare e pipeline interna	27'590	Materia prodotta dall'impianto P1CR e trasferita a terzi esterni al sito petrolchimico
Pasta rossa	A	gomma	0,0005	Materia ausiliaria utilizzata nell'impianto PGSI per rilevare la presenza di acqua negli idrocarburi liquidi
raffinato 1	PF	via mare e pipeline interna	64'634	Materia prodotta dall'impianto P30B e trasferita a terzi esterni al sito petrolchimico e ad altri stabilimenti del Gruppo
Virgin Nafta	MP	via mare	983'833	Materia in alimentazione al ciclo di produzione dell'impianto P1CR

Nella seguente tabella 3 sono dettagliate le indicazioni di pericolo per le sostanze/miscele già elencate nella precedente Tabella 2 ed aggiunte ulteriori informazioni circa la sigla dei punti di emissione convogliata e i numeri CAS riferiti alle miscele, quando disponibili.



Tabella 3: sostanze/miscele di cui all'art. 271 comma 7 bis del D. Lgs 152/06 in uso nello stabilimento - caratteristiche chimico fisiche ed emissive

Nome chimico / commerciale	N° CAS	indicazioni di pericolo Reg. (CE) n. 1272/2008 (CLP)	presenza PBT e/o SVHC	presente in emissione	Sigla emissioni associate
1,3 butadiene	106-99-0	H220, H281, H340, H350	no	si	Vedi nota A
Antipolimerizzante (ARSENAL EC 3461 A)	-	H302, H312, H314, H317, H318, H334, H412	si	no	-
benzina da cracking (BK+BKR)	68606-10-0	H225, H304, H315, H319, H336, H340, H350, H361d, H372, H411	no	si	Vedi nota A
Catalizzatore UCAT B (B375)	-	H340, H350, H412	si	no	--
Fuel gas	68476-26-6	H220, H280, H340, H350	no	si	Vedi nota A
Miscela C4	68955-28-2	H220, H280, H340, H350	no	si	vedi nota A
Miscela GPL C3	68476-52-8	H220, H280, H340, H350	no	si	vedi nota A
Miscela GPL C4	68476-52-8	H220, H280, H340, H350	no	si	vedi nota A
Miscela GPL MIX Butileni	-	H220, H340, H350	no	si	vedi nota A
olio di cracking (FOK)	68513-69-9	H340, H350, H373, H411	si	si	vedi nota A
Pasta rossa	-	H341, H350, H361f	si	no	-
Raffinato 1 (butileni)	68476-52-8	H220, H280, H340, H350	no	si	-vedi nota A
Virgin Nafta	64741-87-3 64742-89-8 64741-46-4	H224, H304, H315, H336, H340, H350, H361f, H373, H411,	no	si	vedi nota A

nota A) per la sostanza/miscela considerata, non sono presenti punti di emissione di tipo convogliato (possono essere eventualmente presenti emissioni diffuse dai serbatoi e/o fuggitive da impianti e linee di interconnessione, e per le risultanze dovute a tali contributi, nonché le attrezzature interessate, si rimanda alla documentazione già trasmessa con l'istanza di riesame dell'AIA).



3. Analisi delle tecnologie disponibili

Nel ciclo produttivo dello stabilimento sono presenti diverse sostanze/miscele, tra cui quelle individuate secondo i criteri indicati nell'art. 271 comma 7. bis del D. Lgs. 152/2006 ed indicate al capitolo 2.

Le stesse sono univocamente correlate alla tecnologia applicata nel ciclo produttivo e sono parte del know-how tecnologico del processo industriale dello stabilimento, che nello specifico è finalizzato alla produzione di etilene, propilene, 1, 3 butadiene e polietilene.

Nell'ambito dell'autorizzazione di cui in premessa, e al fine di individuare le migliori tecniche disponibili e secondo quanto stabilito dall'art. 29-bis, comma 1 del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i, lo stabilimento ha effettuato una puntuale verifica circa l'applicazione delle Conclusioni sulle BAT concernenti la fabbricazione di prodotti chimici organici in grandi volumi emanate con la Decisione di Esecuzione 2117 della Commissione del 11 novembre 2017 (di seguito Decisione LVOC), ai sensi della Direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali.

In aggiunta a quanto stabilito dalla Decisione LVOC, lo stabilimento ha dichiarato l'applicazione di:

- *Reference Document on BAT on Emission from Storage-July 2006*, che stabilisce le migliori tecniche disponibili in materia di procedure di scarico, stoccaggio e movimentazione di sostanze solide e liquide in impianti IPPC,
- Decisione di esecuzione UE 2016/902 del 30 maggio 2016, avente ad oggetto le Conclusioni sulle BAT sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica
- *BAT Conclusion 2018/1147 del 10 maggio 2018* relativa agli aspetti di stoccaggio e movimentazione rifiuti applicabili alle attività di deposito preliminare e messa in riserva di rifiuti operate in conto proprio presso lo stabilimento

4. Conclusioni

Come specificato nel precedente paragrafo, le sostanze/miscele utilizzate nel ciclo produttivo e rientranti nel campo di applicazione dell'art. 271 comma 7. bis del D. Lgs. 152/2006, sono univocamente correlate alla tecnologia applicata e fanno parte del know-how tecnologico del processo industriale dello stabilimento, che nello specifico è finalizzato alla produzione di etilene, propilene, 1, 3 butadiene e polietilene.

Per tale motivo, in merito alla valutazione di possibili alternative, ai rischi e all'esame della fattibilità tecnica ed economica della sostituzione delle sostanze/miscele di cui sopra, allo stato attuale sul mercato non sono disponibili valide ed efficaci soluzioni alternative, né in termini di sostanze/miscele meno pericolose, né di altre tecnologie.

Per tanto le sostanze/miscele individuate secondo i criteri di cui all'art. 271 comma 7. bis del D. Lgs. 152/2006 e presenti in stabilimento, saranno utilizzate fino a quando non vi saranno alternative disponibili.



In tale caso, la modifica dell'elenco delle sostanze/miscele attualmente presenti in stabilimento, per l'adozione di soluzioni alternative o per effetto di altre esigenze tecnico-normative, comporterà anche l'aggiornamento della presente relazione secondo le modalità previste dalla normativa vigente