



Ministero della Transizione Ecologica

DIREZIONE GENERALE PER LA CRESCITA SOSTENIBILE
E LA QUALITÀ DELLO SVILUPPO

DIVISIONE IV – QUALITÀ DELLO SVILUPPO

INOVYN Produzione Italia S.p.A.
solvay.rosignano@pec.it

E, p.c., Alla Commissione AIA-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 MODIFICA DELL'AIA RILASCIATA ALLA SOLVAY CHIMICA ITALIA S.P.A. & INOVYN PRODUZIONE ITALIA S.P.A. DI MANTOVA – **PROCEDIMENTO 127/11207.**

Si trasmette in allegato copia del Parere Istruttorio Conclusivo, reso dalla Commissione AIA-IPPC con nota del 11/05/2021, prot. n. CIPPC/876.

L'atto fa riferimento al procedimento di riesame del decreto di Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Decreto Autorizzativo D.M. 0000177 del 07/08/2015.

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.

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

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

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

Paolo Cagnoli

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

All. c.s.

ID Utente: 374

ID Documento: CreSS_04-374_2021-0140

Data stesura: 17/05/2021

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

Via Cristoforo Colombo, 44 – 00147 Roma Tel. 06-5722-5050 / 5012 - e-mail: CRESS-4@minambiente.it

PEC: CRESS@PEC.minambiente.it



Ministero della Transizione Ecologica

COMMISSIONE ISTRUTTORIA PER L'AUTORIZZAZIONE
INTEGRATA AMBIENTALE - IPPC

IL PRESIDENTE

Al Ministero della Transizione Ecologica
DG CreSS - Div. 4
cress@pec.minambiente.it

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

Oggetto: Trasmissione del Parere Istruttorio Conclusivo relativo alla modifica dell'AIA rilasciata SOLVAY Chimica Italia S.p.A. & INOVYN Produzione Italia S.p.A. - Procedimento ID 127/11207.

Si trasmette, ai sensi del D.M. 335/2017 del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare relativo al funzionamento della Commissione, la proposta di Parere Istruttorio Conclusivo in oggetto indicato.

In base a quanto stabilito nella nota del Direttore Generale prot. MATTM-82014 del 14/10/2020, si rammenta che la trasmissione da parte di ISPRA della relativa proposta di adeguamento del Piano di monitoraggio e controllo è richiesta entro dieci giorni dalla data di ricezione della presente.

Il Presidente f.f.

Prof. Armando Brath

ALL. PIC



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

Decreto legislativo del 3 aprile 2006, n.152 e ss.mm.ii.

PARERE ISTRUTTORIO CONCLUSIVO

in merito all'istanza di riesame complessivo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Decreto N.177 del 07/08/2015 (pubblicato in Gazzetta Ufficiale della Repubblica Italiana - Serie Generale n.190 del 18/08/2015) e ss.mm.ii. – Rif. nota DVA_MATTM di avvio del procedimento prot. n. 0007304 del 26/01/2021 (Procedimento Istruttorio ID 127/11207)

Gestore	SOLVAY CHIMICA ITALIA S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.
Località	Rosignano Marittimo (LI)
Gruppo Istruttore	Dott. Chim. Marco Mazzoni - Referente
	Dott. Chim. Paolo Ceci
	Dott. Ing. Giovanni Anselmo
	Dott. Ing. Francesca Poggiali – Regione Toscana e Provincia di Livorno
	Dott. Ing. Leonardo Garro – Comune di Rosignano Marittimo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

INDICE

1. DEFINIZIONI	4
2. INTRODUZIONE	8
2.1. Atti presupposti	8
2.2 Atti normativi	9
2.3 Atti e attività istruttorie	13
3. IDENTIFICAZIONE DELL'INSTALLAZIONE.....	14
4. PREMESSA	16
5. CONFIGURAZIONE ATTUALE DELL'UP ELETTROLISI.....	18
6. DESCRIZIONE DELLA MODIFICA PROPOSTA.....	20
6.1. Motivazioni della modifica proposta	20
6.2. Descrizione dell'intervento di modifica	22
6.3. Misure di sicurezza adottate	25
7. EFFETTI AMBIENTALI	26
7.1 Consumi principali materie prime ed ausiliarie	27
7.2 Consumi risorse idriche	27
7.3 Consumi energetici	27
7.4 Consumo di combustibili	27
7.5 Emissioni in atmosfera di tipo convogliato e non convogliato.....	27
7.6 Odori	28
7.7 Scarichi idrici	28
7.8 Rifiuti	28
7.9 Rumore.....	29
7.10 Rischio di incidenti rilevanti	29
8. CONFRONTO CON LE BAT	29



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

9. CRONOPROGRAMMA DEGLI INTERVENTI.....	38
10. OSSERVAZIONI CONCLUSIVE E PRESCRIZIONI	38
11. TARIFFA ISTRUTTORIA	39
12. OSSERVAZIONI DEL PUBBLICO	39



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

1. DEFINIZIONI

Autorità competente (AC)	Il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare (MATTM), Direzione Generale per la Crescita Sostenibile e la Qualità dello Sviluppo (CreSS).
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 Toscana.
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, della tutela del territorio e del mare, delle 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	Inovyn Produzione Italia SpA e Solvay Chimica Italia SpA, indicato nel testo seguente con il termine Gestore ai sensi dell'Art.5, comma 1, lettera r-bis del D.Lgs n. 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 Seconda, D.Lgs n. 152/06 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 n. 152/06 e s.m.i. come modificato dal D.Lgs n. 46/2014).



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

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. n. 152/06 e s.m.i. come modificato dal D.Lgs. n. 46/2014).
Relazione di riferimento	Informazioni sullo stato di qualità del suolo e delle acque sotterranee, con riferimento alla presenza di sostanze pericolose pertinenti, necessarie al fine di effettuare un raffronto in termini quantitativi con lo stato al momento della cessazione definitiva delle attività. Tali informazioni riguardano almeno: l'uso attuale e, se possibile, gli usi passati del sito, nonché, se disponibili, le misurazioni effettuate sul suolo e sulle acque sotterranee che ne illustrino lo stato al momento dell'elaborazione della relazione o, in alternativa, relative a nuove misurazioni effettuate sul suolo e sulle acque sotterranee tenendo conto della possibilità di una contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte delle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione interessata. Le informazioni definite in virtù di altra normativa che soddisfano tali requisiti possono essere incluse o allegate alla relazione di riferimento. Nella redazione della relazione di riferimento si tiene conto del Decreto del MATTM n.0000272 del 13/11/2014 e delle linee guida emanate dalla Commissione europea ai sensi dell'articolo 22, paragrafo 2, della direttiva 2010/75/UE (art. 5, c. 1, lett. v-bis, del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. come introdotto dal D.Lgs. n.46/2014).
Sostanze Pericolose	Sostanze o miscele pericolose come definite all'articolo 2, punti 7 e 8 del regolamento (CE) n. 1272/2008, del Parlamento europeo e del Consiglio, del 16 dicembre 2008, relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele, pericolose ai sensi dell'articolo 3 del medesimo regolamento.
Sostanze Pericolose Pertinenti	Sostanze Pericolose per le quali vi è l'effettiva possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee connessa a uso, produzione o rilascio (o generazione di prodotto intermedio di degradazione) da parte dell'Installazione IPPC (come definite nell'Allegato 1, punto 3 del DM 272/2014)
Acque sotterranee	Tutte le acque che si trovano al di sotto della superficie del suolo, nella zona di saturazione e in diretto contatto con il suolo e il sottosuolo (acque sotterranee quali definite all'articolo 2, paragrafo 2, della direttiva 2000/60/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 23 ottobre 2000, che istituisce un quadro per l'azione comunitaria in materia di acque).
Suolo	Lo strato più superficiale della crosta terrestre situato tra il substrato roccioso e la superficie. Il suolo e' costituito da componenti minerali, materia organica, acqua, aria e organismi viventi.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

Centri di pericolo	Zone in cui, sulla base della struttura dell'installazione, vi è una elevata probabilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee, ad esempio per l'elevata quantità di sostanze pertinenti, o elevata probabilità di eventi accidentali, o emissioni fuggitive di sostanze pericolose pertinenti (parco serbatoi, aree stoccaggio rifiuti, aree attraversate da condotte interrato ecc.).
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>
Documento di riferimento sulle BAT (BRef)	Documento pubblicato dalla Commissione europea ai sensi dell'articolo 13, par. 6, della direttiva 2010/75/UE (art. 5, c. 1, lett. 1-ter.1 del D.lgs. n. 152/06 e s.m.i. come modificato dal D.lgs. n. 46/2014).
Conclusioni sulle BAT	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. 1-ter.2 del D.lgs. n. 152/06 e s.m.i. come modificato dal D.lgs. n. 46/2014).



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

Migliori tecniche disponibili (MTD)	<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.
Uffici presso i quali sono depositati i 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 https://va.minambiente.it/it-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 nel allegato X alla parte II del D.Lgs. 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. 152/06 e s.m.i.. (Art. 5, comma 1, lettera i-octies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. come modificato dal D.L. 46/2014).</p>



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

2. INTRODUZIONE

Inovyn Produzione Italia S.p.A. in data 13/01/2021 ha presentato istanza di modifica dell'AIA n. 177/2015, acquisita dal MATTM con prot. n. 0005864 del 21/01/2021.

2.1. Atti presupposti

Vista	l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata dal MATTM a INOVYN Produzione Italia S.r.l. e a SOLVAY Chimica Italia S.p.A. con DM 177 del 07/08/2015;
visto	il Decreto del Ministro dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare N. GAB/DEC/033/2012 del 17/02/12, registrato alla Corte dei Conti il 20/03/2012 di nomina della Commissione istruttoria IPPC;
vista	la Legge 27 febbraio 2015, n. 11 art. 9-bis che ha prorogato nelle sue funzioni la Commissione Istruttoria IPPC in carica al 31 dicembre 2014 fino al subentro di nuovi componenti nominati con successivo decreto ministeriale;
visto	il Decreto del Ministro dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare n. 0000335 del 12 dicembre 2017, <i>Decreto di disciplina della articolazione, organizzazione e modalità di funzionamento della Commissione Istruttoria per l'autorizzazione ambientale integrata – IPPC, ex art.10, comma3 del DPR 90/2007;</i>
considerata	la nota DVA prot. U0026465 del 23 novembre 2018 avente ad oggetto "Accordo di collaborazione tra DVA e ISPRA per il supporto alla Commissione AIA" in cui la DVA riscontra la compatibilità delle richieste della Commissione IPPC (Rif. nota CIPPC prot. U0001345 del 16 novembre 2018) con il testo dell'Accordo di cui alla DG n. 2022 del 17 marzo 2017;
vista	la disposizione ISPRA N. 1203/DG del 11/03/2019 avente ad oggetto "la sottoscrizione dell'Accordo di collaborazione per le modalità di organizzazione, di pianificazione e di conduzione delle attività connesse alle domande di AIA di competenza statale, ed il supporto tecnico-scientifico ed operativo alla Commissione istruttoria IPPC";
visto	l'Ordine di Servizio ISPRA N.165 del 20/05/2013 con oggetto "Pareri tecnici ISPRA";



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

vista	la lettera del Presidente della Commissione IPPC, prot. CIPPC 0000140 del 02/02/2021, che incarica per lo svolgimento delle attività istruttorie connesse alla domanda di modifica dell'AIA n. 177/2015 rilasciata alle Società Solvay Chimica Italia S.p.A. e Inovyn Produzione Italia S.p.A., sito di Rosignano Marittimo (LI), procedimento ID 127/11207, il Gruppo Istruttore così costituito: <ul style="list-style-type: none">– Dott. Marco Mazzoni (Referente)– Dott. Paolo Ceci (componente)– Ing. Giovanni Anselmo (componente);
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: <ul style="list-style-type: none">– Ing. Francesca Poggiali – Regione Toscana– Ing. Leonardo Garro – Comune di Rosignano Marittimo;
preso atto	che ai lavori del GI della Commissione IPPC sono stati designati, nell'ambito del supporto tecnico alla Commissione IPPC, i seguenti tecnologi e collaboratori dell'ISPRA: <ul style="list-style-type: none">– Dott. Bruno Panico– Ing. Roberto Borghesi – Coordinatore, Responsabile della Sezione Analisi Integrata delle tecnologie e dei cicli produttivi industriali.

2.2 Atti normativi

Visto	il D. Lgs n. 152/2006 “ <i>Norme in materia ambientale</i> ” Pubblicato nella G.U. 14 Aprile 2006, n. 88, S.O e s.m.i.;
visto	Il D.Lgs. n. 46 del 04/03/2014 (pubblicato in G.U. della Repubblica Italiana n. 72 del 27/03/2014 – Serie Generale) di recepimento della Direttiva comunitaria 2010/75/UE (IED);
vista	la Circolare Ministeriale 13 Luglio 2004 “ <i>Circolare interpretativa in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, di cui al decreto legislativo 4 Agosto 1999, n. 372, con particolare riferimento all'allegato I</i> ”;
visto	il Decreto 19 Aprile 2006, recante il calendario delle scadenze per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale all'autorità competente statale pubblicato sulla GU n. 98 del 28 Aprile 2006;
visto	l'articolo 5, comma 1, lettera l-bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. che riporta la definizione di modifica sostanziale dell'impianto;
visto	l'articolo 6 comma 16 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. (come modificato dal D.L. n. 46/2014), 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: <ul style="list-style-type: none">• devono essere prese le opportune misure di prevenzione dell'inquinamento, applicando in



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

	<p>particolare le migliori tecniche disponibili;</p> <ul style="list-style-type: none">• 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;• 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;
visto	<p>l'articolo 29- <i>sexies</i>, comma 3 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. (come modificato dal D.Lgs. n. 46/2014), 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- <i>sexies</i>, comma 3-bis del D.Lgs. n. 152/2006 (come modificato dal D.Lgs. n. 46/2014), 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-<i>sexies</i>, comma 4 del D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i. (come modificato dal D.Lgs. n. 46/2014), ai sensi 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-<i>sexies</i>, comma 4-bis del D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i. (come modificato dal D.Lgs.</p>



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

	<p>n. 46/2014), ai sensi del quale “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:</p> <p>a) 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;</p> <p>b) 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 stenda valutazioni 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”;</p>
visto	<p>l’articolo 29-sexies, comma 4-ter del D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i. (come modificato dal D.Lgs. n. 46/2014) ai sensi del quale “l’autorità’ competente può fissare valori limite di emissione più rigorosi di quelli di cui al comma 4-bis, se pertinenti, nei seguenti casi:</p> <p>a) quando previsto dall’articolo 29-septies;</p> <p>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”;</p>
visto	<p>l’articolo 29- sexies, comma 4-quater del D.Lgs. n. 152/2006 (come modificato dal D.Lgs. n. 46/2014), a norma del quale “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.”;</p>
visto	<p>l’articolo 29-sexies, c. 9-quinquies del D.lgs. n. 152/2006 (come modificato dal D.Lgs. n. 46/2014) ai sensi del quale “Fatto salvo quanto disposto alla Parte Terza ed al Titolo V della Parte Quarta del D.lgs. n. 152/2006, l’autorità’ competente stabilisce condizioni di autorizzazione volte a garantire che il gestore:</p> <p>a) quando l’attività comporta l’utilizzo, la produzione o lo scarico di sostanze pericolose, tenuto conto della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee nel sito dell’installazione, elabori e trasmetta per validazione all’autorità’ competente la relazione di riferimento di cui all’articolo 5, comma 1, lettera v-bis), prima della messa in servizio della nuova installazione o prima dell’aggiornamento dell’autorizzazione</p>



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

	<p><i>rilasciata per l'installazione esistente;</i></p> <p>b) <i>al momento della cessazione definitiva delle attività, valuti lo stato di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte di sostanze pericolose pertinenti usate, prodotte o rilasciate dall'installazione;</i></p> <p>c) <i>qualora dalla valutazione di cui alla lettera b) risulti che l'installazione ha provocato un inquinamento significativo del suolo o delle acque sotterranee con sostanze pericolose pertinenti, rispetto allo stato constatato nella relazione di riferimento di cui alla lettera a), adotti le misure necessarie per rimediare a tale inquinamento in modo da riportare il sito a tale stato, tenendo conto della fattibilità tecnica di dette misure;</i></p> <p>d) <i>fatta salva la lettera c), se, tenendo conto dello stato del sito indicato nell'istanza, al momento della cessazione definitiva delle attività la contaminazione del suolo e delle acque sotterranee nel sito comporta un rischio significativo per la salute umana o per l'ambiente in conseguenza delle attività autorizzate svolte dal gestore anteriormente al primo aggiornamento dell'autorizzazione per l'installazione esistente, esegua gli interventi necessari ad eliminare, controllare, contenere o ridurre le sostanze pericolose pertinenti in modo che il sito, tenuto conto dell'uso attuale o dell'uso futuro approvato, cessi di comportare detto rischio;</i></p> <p>e) <i>se non e' tenuto ad elaborare la relazione di riferimento di cui alla lettera a), al momento della cessazione definitiva delle attività esegua gli interventi necessari ad eliminare, controllare, contenere o ridurre le sostanze pericolose pertinenti in modo che il sito, tenuto conto dell'uso attuale o dell'uso futuro approvato del medesimo non comporti un rischio significativo per la salute umana o per l'ambiente a causa della contaminazione del suolo o delle acque sotterranee in conseguenza delle attività autorizzate, tenendo conto dello stato del sito di ubicazione dell'installazione indicato nell'istanza.”;</i></p>
vista	la Comunicazione (2014/C 136/01) della Commissione europea recante, <i>Linee guida della Commissione europea sulle relazioni di riferimento di cui all'articolo 22, paragrafo 2, della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali”;</i>
visto	l'articolo 29-septies del D.Lgs n. 152/2006 e s.m.i. (come modificato dal D.Lgs. n. 46/2014), ai sensi del quale “ <i>nel caso in cui uno strumento di programmazione o di pianificazione ambientale, quali ad esempio il piano di tutela delle acque, o la pianificazione in materia di emissioni in atmosfera, considerate tutte le sorgenti emmissive coinvolte, riconosca la necessità di applicare ad impianti, localizzati in una determinata area, misure più rigorose di quelle ottenibili con le migliori tecniche disponibili, al fine di assicurare in tale area il rispetto delle norme di qualità ambientale, l'amministrazione ambientale competente, per installazioni di competenza statale, o la stessa autorità competente, per le altre installazioni, lo rappresenta in sede di conferenza di servizi di cui all'articolo 29-quater, comma 5” con conseguente obbligo per l'autorità competente di prescrivere “... nelle autorizzazioni integrate ambientali degli impianti nell'area interessata, tutte le misure supplementari particolari più rigorose di cui al comma 1 fatte salve le altre misure che possono essere adottate per rispettare le norme</i>



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

	<i>di qualità ambientale”;</i>
visto	la Circolare Ministeriale 13 Luglio 2004 “ <i>Circolare interpretativa in materia di prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento, di cui al decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372, con particolare riferimento all’allegato</i> ”;
visto	Il Decreto ministeriale n. 274 del 16 dicembre 2015 “ <i>Direttiva per disciplinare la conduzione dei provvedimenti di rilascio, riesame e aggiornamento dei provvedimenti di autorizzazione integrata ambientale di competenza del Ministero dell’ambiente e della tutela del territorio e del mare</i> ”;
esaminata	la Decisione di esecuzione (UE) n.2013/732 della Commissione del 9 dicembre 2013 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per la produzione di cloro-alcali;
esaminata	la Decisione di esecuzione (UE) n.2016/902 della Commissione del 30 maggio 2016 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell’industria chimica;
esaminata	la Decisione di esecuzione (UE) n.2017/2117 della Commissione del 21 novembre 2017 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per la fabbricazione dei prodotti chimici organici in grandi volumi;
esaminata	la Decisione di esecuzione (UE) n.2017/1442 della Commissione del 31 luglio 2017 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per i grandi impianti di combustione;
esaminata	la Decisione di esecuzione (UE) n.2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per il trattamento dei rifiuti;
esaminati	gli strumenti di pianificazione ambientale territoriale pertinenti.

2.3 Atti e attività istruttorie

Esaminata	l’istanza di modifica dell’AIA n. 177/2015 presentata da Inovyn Produzione Italia S.p.A. in data 13/01/2021, acquisita dal MATTM con prot. n. 0005864 del 21/01/2021;
vista	la lettera di avvio del procedimento inviata dal MATTM, prot. n. 0007304 del 26/01/2021;
esaminato	il Decreto di AIA vigente n. 177/2015 pubblicato sulla G.U. Serie Generale n. 190 del 18/08/2015;
vista	la nota DVA prot. U0026465 del 23 novembre 2018 avente ad oggetto “Accordo di collaborazione tra DVA e ISPRA per il supporto alla Commissione AIA” in cui la DVA riscontra la compatibilità delle richieste della Commissione IPPC (Rif. nota CIPPC prot.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

	U0001345 del 16 novembre 2018 avente ad oggetto “Accordo di collaborazione tra DVA e ISPRA per il supporto alla Commissione AIA” in cui la commissione IPPC definisce le attività di ISPRA di supporto alla Commissione AIA) con il testo dell’Accordo di cui alla DG n. 2022 del 17 marzo 2017;
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 e le condizioni e prescrizioni ivi contenute, 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	la mail di trasmissione del Parere Istruttorio Conclusivo inviata per approvazione in data 20/04/2021 dalla segreteria della Commissione al Gruppo Istruttore, avente prot. CIPPC/805 del 4/05/2021.

3. IDENTIFICAZIONE DELL’INSTALLAZIONE

Ragione sociale:	SOLVAY Chimica Italia S.p.A. e INOVYN Produzione Italia S.p.A.
Sede legale:	Via Piave, 6 – 57013 Rosignano Marittimo (LI)
Sede operativa:	Via Piave, 6 – 57013 Rosignano Marittimo (LI)
Tipo di installazione:	Chimico, esistente
Tipo di procedimento:	Modifica di AIA
Codice e attività IPPC:	Unità Produttiva Clorometani produzione di idrocarburi alogenati: 4.1.f) produzione di acidi (acido cloridrico): 4.2.b) Unità Produttiva Elettrolisi produzione di gas (cloro, idrogeno): 4.2.a) produzione di acidi (acido cloridrico): 4.2.b) produzione di basi (idrossido di sodio): 4.2.c) produzione di ipoclorito di sodio: 4.2. d) Unità Produttiva Perossidati produzione di idrocarburi ossigenati (perossido di idrogeno): 4.1.b) produzione di sali (carbonato di sodio perossidrato): 4.2.d) Unità Produttiva Sodiera produzione di carbonato di sodio:4.2.d)



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

	produzione di bicarbonato di sodio:4.2.d) produzione di cloruro di calcio: 4.2.d) Impianti di combustione con potenza termica di combustione > 50 MW e < 300 MW: 1.1
Classificazione NACE:	Fabbricazione di prodotti chimici: cod. 20 Fabbricazione di prodotti chimici di base inorganici: cod. 20.13 Fabbricazione di prodotti chimici di base organici: cod. 20.14 Processi di combustione in industria: cod. 35.30
Classificazione NOSE-P:	Fabbricazione di prodotti chimici inorganici: cod. 105.09 Processi di combustione > 50MW e < 300MW: cod. 101.02
Numero addetti:	587 (personale Solvay Rosignano a fine anno 2011)
Gestore:	Inovyn Produzione Italia S.p.A tel. 0586/721111 e-mail: inovynhse@pec.it Solvay Chimica Italia S.p.A. tel. 0586/721111 e-mail: solvay.rosignano@pec.it
Referente IPPC:	Dott. Francesco Posar tel 0586/721184 – cell. 3454887682 e-mail: francesco.posar@solvay.com
Legale rappresentante Inovyn Produzione Italia S.p.A.	Ing. Georges Madessis Via Piave n. 6 – Rosignano Marittimo tel 0586/721111
Legale rappresentante Solvay Chimica Italia S.p.A.	Ing. Pier Luigi Deli Via Piave n. 6 – Rosignano Marittimo tel 0586/721111
Impianto a rischio di incidente rilevante:	Si
Sistema di gestione ambientale:	ISO14001:2015, OHSAS 18001:2007 La Società INOVYN Produzione Italia, presso lo Stabilimento di Rosignano ha sviluppato e mantiene attivo un Sistema di Gestione Integrato Qualità, Sicurezza, Ambiente e della prevenzione degli incidenti rilevanti, finalizzato ad ottimizzare e migliorare i processi aziendali.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

	Il Gruppo SOLVAY, presso lo Stabilimento di Rosignano ha sviluppato e mantiene attivo un sistema di gestione della salute e della sicurezza sul lavoro, della prevenzione degli incidenti rilevanti (Dlgs n. 105/2015) e dell'ambiente, finalizzato ad ottimizzare e migliorare i processi aziendali.
--	---

4. PREMESSA

Inovyn Produzione Italia S.p.A. con nota del 13/01/2021, acquisita con prot. n. 0005864 del 21/01/2021, ha presentato istanza di modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n.177/2015 rilasciata a Solvay Chimica Italia S.p.A. e Inovyn Produzione Italia S.r.l., relativamente alla "Sostituzione dei Gruppi Frigo dell'impianto di liquefazione del Cloro dell'Unità Produttiva Elettrolisi", passando dagli attuali, che utilizzano come refrigerante il Freon R507, a un futuro sistema in cascata che utilizzerà ammoniaca e cloruro di metilene.

Presso lo stabilimento di Rosignano Marittimo sono presenti le seguenti Unità Produttive:

- 1) Unità Produttiva CLOROMETANI: in cui si producono clorometani e acido cloridrico;
- 2) Unità Produttiva ELETTROLISI: in cui si producono cloro, acido cloridrico, soda caustica, ipoclorito di sodio e idrogeno;
- 3) Unità Produttiva PEROSSIDATI: in cui si producono acqua ossigenata e percarbonato di sodio;
- 4) Unità Produttiva SODIERA: in cui si producono carbonato di sodio, bicarbonato di sodio, cloruro di calcio e lettiera.

Nella Unità Produttiva Sodiera sono inoltre presenti 2 caldaie per la produzione di energia termica, una di potenzialità pari a 30 MW (HP1) e una di emergenza di potenzialità superiore a 50 MW (HP2).

Le Unità Produttive suddette sono gestite dalle Società coinsediate Solvay Chimica Italia SpA (UP di cui ai punti 3 e 4) e Inovyn Produzione Italia SpA (UP di cui ai punti 1 e 2), che sono anche cocontestatarie del Decreto del MATTM n. 177/2015, successivamente modificato dai seguenti provvedimenti:

- ID 802 - Decreto/provvedimento n. DVA-13063 del 13/05/2016
- ID 960 - Decreto/provvedimento n. DVA-15717 del 13/06/2016
- ID 801 - Decreto/provvedimento n. DVA-16471 del 21/06/2016
- ID 949 - Decreto/provvedimento n. 261 del 05/10/2016
- ID 1090 - Decreto/provvedimento n. DVA-6242 del 15/03/2017
- ID 938 - Decreto/provvedimento n. 65 del 16/03/2017
- ID 1091 - Decreto/provvedimento n. DVA-6439 del 17/03/2017
- ID 961 - ID 1070 - Decreto/provvedimento n. DVA-6447 del 17/03/2017



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

- ID 1077 - Decreto/provvedimento n. DVA-8303 del 05/04/2017
- ID 1048 - Decreto/provvedimento n. DVA-10226 del 02/05/2017
- ID 1083 - Decreto/provvedimento n. DVA-10751 del 08/05/2017
- ID 1125 - Decreto/provvedimento n. 132 del 26/05/2017
- ID 1096 - Decreto/provvedimento n. 173 del 28/05/2017
- ID 1151 - Decreto/provvedimento n. 281 del 16/10/2017
- ID 1166 - Decreto/provvedimento n. DVA-28126 del 04/12/2017
- ID 1089 - Decreto/provvedimento n. 141 del 11/04/2018
- ID 1196 - Decreto/provvedimento n. DVA-20718 del 17/09/2018
- ID 1222 - Decreto/provvedimento n. DVA-20970 del 19/09/2018
- ID 1218 - Decreto/provvedimento n. 327 del 27/11/2018
- ID 1217 - Decreto/provvedimento n. 11 del 23/01/2019
- ID 9721 - Decreto/provvedimento n. DVA-14031 del 03/06/2019.

Con nota prot. DVA-0007450 del 25/03/2019 è stato disposto l'avvio del procedimento istruttorio di riesame complessivo dell'AIA, ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lettera a) del DLgs 152/2006 e s.m.i. Il procedimento n. ID 127/10032 è attualmente in corso.

Con nota prot. DVA-0029174 del 06/11/2019, è stato disposto l'avvio del procedimento per la richiesta di una modifica non sostanziale dell'AIA alla sezione di depurazione effluenti liquidi dell'UP Clorometani (istanza del 24/10/2019, acquisita agli atti in data 29/10/2019 prot. DVA- 28437). Il procedimento ID 127/10469 è attualmente in corso.

Con nota prot. DVA-0049151 del 26/06/2020 è stato disposto l'avvio del procedimento per la richiesta di una modifica non sostanziale dell'AIA relativamente ad interventi di modifica, sostituzione e installazione apparecchiature di processo presso l'Unità Produttiva "Clorometani" (istanza del 15/06/2020, acquisita con prot. n. 0046397 del 19/06/2020). Il procedimento ID 127/10807 è attualmente in corso.

Con nota prot. MATTM n. 0095327 del 19/11/2020 è stato disposto l'avvio del procedimento di modifica sostanziale dell'AIA relativamente alla "Installazione di un nuovo impianto di produzione presso la ex area di produzione del Percarbonato di Sodio (PCS), UP Perossidati, della Soc. Solvay Chimica Italia S.p.A., tecnicamente connesso all'installazione AIA" (istanza del 06/10/2020, acquisita con prot. n. 0081592 del 14/10/2020). Il procedimento ID 127/11072 è attualmente in corso.

All'interno dello stabilimento sono implementati i seguenti sistemi di gestione:

- Sistema di Gestione della Qualità (conforme alla norma UNI EN ISO 9001),
- Sistema di Gestione Ambientale (conforme alla norma UNI EN ISO 14001),



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

- Sistema di Gestione della Salute & Sicurezza dei lavoratori (conforme alla norma UNI EN ISO 45001),
- Sistema di Gestione della Sicurezza (così come richiesto dal D.Lgs 105/2015 e s.m.i.).

La presente relazione illustra i contenuti della documentazione inviata dal Gestore in allegato all'istanza su citata.

5. CONFIGURAZIONE ATTUALE DELL'UP ELETTROLISI

All'interno dell'UP Elettrolisi vengono prodotti cloro, idrogeno, soda caustica, ipoclorito di sodio e acido cloridrico.

Il processo principale è l'elettrolisi della salamoia di cloruro di sodio, in celle elettrochimiche con tecnologia a membrana, dal quale si producono soda caustica, cloro ed idrogeno.

Il processo di fabbricazione prevede le seguenti fasi:

a) Trattamento salamoia: decarbonatazione, che consiste nell'acidificazione mediante iniezione di HCl e trattamento con aria per l'eliminazione della CO₂ disciolta e successivo passaggio attraverso resine a scambio ionico per la riduzione del tenore di Iodio e per l'eliminazione di Ca e Mg.

b) Sala celle a membrana: la salamoia depurata viene alimentata al compartimento anodico dove gli ioni Cl⁻ sono ossidati a Cl₂, mentre gli ioni Na⁺ attraversano la membrana per fluire nel compartimento catodico. In tale compartimento viene alimentata acqua che, a seguito del processo elettrolitico, si dissocia in H₂ e ioni OH⁻; questi ultimi si combinano con gli ioni Na⁺ per formare soda caustica in concentrazione massima pari al 32%.

c) Linea soda caustica: la soda caustica in uscita dalle celle è destinata in parte ad usi interni dello stabilimento e in parte viene inviata ad un sistema di concentrazione per portarla al 50%.

d) Linea salamoia esausta: la salamoia in uscita dalle celle viene inviata ad una colonna di stripping con aria per l'eliminazione del Cl e successivamente alla fase di dechloratazione (per l'eliminazione dei clorati). La salamoia così depurata viene riconcentrata ed inviata alla UP Sosiera dove viene reintegrata nel ciclo produttivo.

e) Linea Cloro: il cloro umido in uscita dalle celle viene lavato e raffreddato in due stadi disposti in serie, dopo i quali viene installato un filtro separatore a candele filtranti, per eliminare gli eventuali trascinalenti di NaCl. Segue uno stadio di essiccamento in un sistema di 3 torri a riempimento in cui il Cloro gas fluisce in controcorrente con acido solforico. Il Cloro essiccato viene compresso, mediante un compressore centrifugo, alla pressione di circa 3 barg e successivamente inviato alla sezione di liquefazione, che comprende due distinti gruppi frigo che utilizzano come fluido refrigerante Freon R507 (miscela al 50% di HFC 125 e di HFC 143a). Ogni gruppo alimenta un liquefattore allagato dove il fluido refrigerante, evaporando, cede frigorifici al Cl gas che, progressivamente, si raffredda fino alla liquefazione.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

I due liquefattori sono posti in serie; nel primo si liquefà il Cl a circa -5°C , mentre nel secondo è necessario raggiungere almeno i -20°C per avere l'ulteriore liquefazione del Cl gas, che si arricchisce di incondensabili. All'uscita dal secondo liquefatore il Cl residuo, ricco di incondensabili, viene inviato alla produzione di ipoclorito mentre il Cl liquefatto viene inviato ai serbatoi di stoccaggio, dove viene mantenuto in condizioni di pressione corrispondenti alla tensione di vapore del Cl stesso.

Il Freon 507 allo stato vapore che esce da ciascun liquefatore viene compresso dal corrispondente gruppo di compressori (2 per ogni frigo) e quindi riportato allo stato liquido in un condensatore alimentato con acqua refrigerata da TRG (acqua di torre): Una valvola di laminazione riporta il Freon liquido nelle condizioni di essere nuovamente disponibile all'interno del liquefatore per consentire la produzione di altro Cl liquido.

Il quantitativo di fluido refrigerante R507 utilizzato nei 2 gruppi ammonta complessivamente a 5.300 kg (2.900 kg + 2.400 kg).

f) Linea idrogeno: l'idrogeno in uscita dalle celle è in parte destinato alla produzione di HCl di sintesi e in parte ad usi interni dello stabilimento (p. es. produzione di H_2O_2).

g) Impianto di produzione di Ipoclorito di sodio: la produzione avviene in modo discontinuo facendo reagire il Cl gas con una soluzione di NaOH opportunamente diluita.

h) Impianto di produzione di HCl: la produzione avviene per sintesi diretta tra Cl_2 e H_2 gassosi, in eccesso di H_2 , all'interno di un reattore tubolare dedicato. Il gas HCl prodotto viene poi inviato a uno scrubber, dove viene assorbito in H_2O demi per formare HCl della concentrazione richiesta.

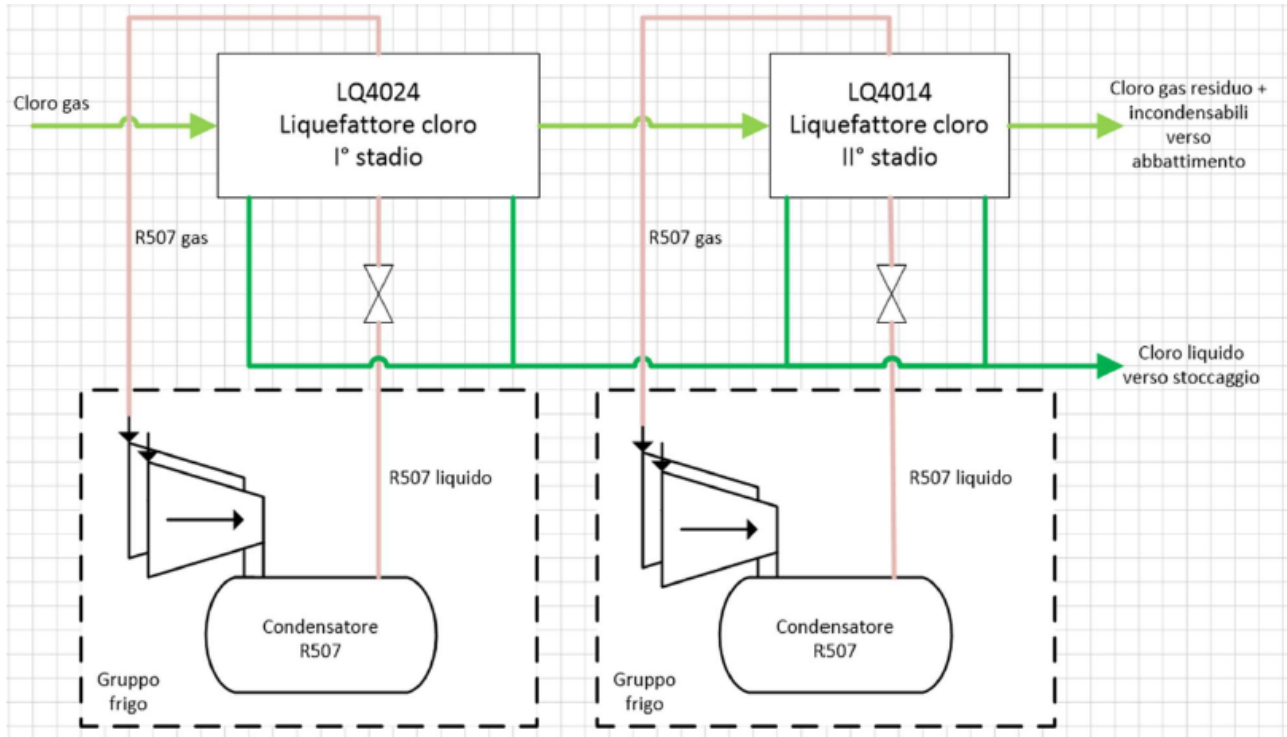
Di seguito si riporta lo schema a blocchi della situazione attuale dell'impianto di liquefazione di cui alla precedente lettera e).



Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)



6. DESCRIZIONE DELLA MODIFICA PROPOSTA

6.1. Motivazioni della modifica proposta

Inovyn Produzione Italia precisa che la sostituzione degli attuali gruppi frigo che utilizzano come fluido refrigerante il Freon R507 (miscela al 50% di HFC 125 e di HFC 143a) con quelli nuovi, che utilizzeranno ammoniaca e cloruro di metilene, è dovuta sostanzialmente alle disposizioni del Regolamento (UE) n. 517/2014 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 16 aprile 2014, sui gas fluorurati a effetto serra, che all'art. 13, comma 3, prevede quanto segue:

“Art. 13 - Controllo dell'uso ... Omissis ... 3. A decorrere dal 1° gennaio 2020, è vietato l'uso dei gas fluorurati a effetto serra con potenziale di riscaldamento globale pari o superiore a 2.500 per l'assistenza o la manutenzione delle apparecchiature di refrigerazione con dimensioni del carico di



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

refrigerazione pari o superiori a 40 tonnellate di CO₂ equivalente. Il presente paragrafo non si applica al materiale militare o ad apparecchiature concepite per raffreddare prodotti a temperature inferiori a - 50 °C. Fino al 1° gennaio 2030, il divieto di cui al primo comma non si applica alle seguenti categorie di gas fluorurati a effetto serra: a) gas fluorurati a effetto serra rigenerati con potenziale di riscaldamento globale pari o superiore a 2.500 e utilizzati per la manutenzione o l'assistenza delle apparecchiature di refrigerazione esistenti, a condizione che siano stati etichettati conformemente all'articolo 12, paragrafo 6; b) gas fluorurati a effetto serra riciclati con potenziale di riscaldamento globale pari o superiore a 2.500 e utilizzati per la manutenzione o la riparazione delle apparecchiature di refrigerazione esistenti, a condizione che siano stati recuperati da tali apparecchiature. Questi gas riciclati possono essere utilizzati esclusivamente dall'impresa che ha effettuato o per conto della quale è stato effettuato il recupero a titolo di manutenzione o assistenza. Il divieto di cui al primo comma non si applica alle apparecchiature di refrigerazione per cui è stata autorizzata un'esenzione a norma dell'articolo 11, paragrafo 3.”

Tale Regolamento ha come obiettivo quello di proteggere l'ambiente mediante la riduzione delle emissioni di gas fluorurati a effetto serra; a tal fine, pertanto, tra le altre disposizioni, impone condizioni per l'immissione in commercio di prodotti e apparecchiature specifici che contengono o il cui funzionamento dipende da gas fluorurati a effetto serra e stabilisce limiti quantitativi per l'immissione in commercio degli idrofluorocarburi.

Il Gestore riporta di seguito alcune definizioni di interesse, indicate nell'art. 2 del Regolamento 517/2014: “1) «gas fluorurati a effetto serra», gli idrofluorocarburi, i perfluorocarburi, l'esafluoruro di zolfo e altri gas a effetto serra contenenti fluoro elencati nell'allegato I, o miscele contenenti una qualsiasi di tali sostanze. ... omissis ... 6) «potenziale di riscaldamento globale» o «GWP», il potenziale di riscaldamento climatico di un gas a effetto serra in relazione a quello dell'anidride carbonica (CO₂), calcolato in termini di potenziale di riscaldamento in 100 anni di un chilogrammo di un gas a effetto serra rispetto a un chilogrammo di CO₂, di cui agli allegati I, II e IV o, nel caso delle miscele, calcolato a norma dell'allegato IV; 7) «tonnellata di CO₂ equivalente», la quantità di gas a effetto serra espressa come il prodotto del peso dei gas a effetto serra in tonnellate metriche e del loro potenziale di riscaldamento globale”.

Il fluido refrigerante R507 è una miscela di due HFC e precisamente: 50% in peso di HFC 125 e 50% in peso di HFC 143°. Il Freon R507 contenuto nei due gruppi frigo esistenti ha un potenziale di riscaldamento globale GWP superiore a 2.500 e un carico di refrigerazione superiore a 40 tonnellate di CO₂ equivalente (ved. calcoli sotto riportati).

Anche se fino al 1° gennaio 2030 è consentita la manutenzione alle apparecchiature esistenti con gas rigenerati o riciclati recanti GWP > di 2.500, di fatto la disponibilità di tali gas sarà molto limitata e pertanto, per garantire la continuità produttiva, la Società INOVYN ha deciso di sostituire i gruppi frigo esistenti con altri due funzionanti ad ammoniaca e a cloruro di metilene, conformi alle disposizioni di cui all'art. 13, comma 3.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

Nell'allegato I del Regolamento UE citato, e precisamente nella Sezione 1: Idrofluorocarburi (HFC), è riportato sia il GWP dell'HFC 125 (Pentafluoretano), pari a 3.500, sia il GWP dell'HFC 143a (1,1,1-Trifluoroetano), pari a 4.470 (valori aggiornati sulla base della Quarta Relazione di valutazione adottata dal gruppo di esperti intergovernativo sui cambiamenti climatici IPCC).

Secondo quanto indicato nell'Allegato IV del Regolamento, inoltre, il GWP di una miscela è calcolato come la media ponderata, ottenuta dalla somma delle frazioni in peso delle singole sostanze moltiplicate per il rispettivo potenziale di riscaldamento globale.

Il GWP dell'R507, pertanto, risulta essere pari a: $0,5 \times 3.500 + 0,5 \times 4.470 = 3.985 (>2.500)$.

Poiché la carica di R507 presente complessivamente nei due gruppi frigo esistenti risulta essere di 5.300 kg, ovvero di 5,3 t, secondo la definizione di cui al punto 7) dell'art. 2 citato sopra si ha che il carico di refrigerazione è: $5,3 \times 3.985 = 21.120,5$ tCO₂ equivalente (>40).

Per quanto riguarda invece il GWP dell'ammoniaca e del cloruro di metilene, dalla tabella riportata in Allegato IV al Regolamento UE 517/2014 risultano, rispettivamente, i valori di 0 e 9, entrambi decisamente inferiori a 2.500. Considerando che l'ammoniaca non fornisce alcun contributo per il calcolo delle tCO₂ equivalente, avendo un GWP pari a zero, il carico di refrigerazione dei nuovi gruppi frigo sarà quindi pari a 23,5 t di cloruro di metilene $\times 9 = 211,5$ tCO₂ equivalente.

In definitiva quindi la sostituzione dei gruppi frigo esistenti, che utilizzano Freon come fluido refrigerante, con i due nuovi gruppi frigo, che utilizzano ammoniaca e cloruro di metilene, comporterà, oltre all'utilizzo di sostanze con GWP nullo o trascurabile anche un carico di refrigerazione, espresso come tCO₂ equivalente, molto inferiore al precedente (circa 2 ordini di grandezza).

6.2. Descrizione dell'intervento di modifica

La modifica proposta prevede la sostituzione degli attuali gruppi frigo dell'impianto di liquefazione del Cl₂, funzionanti con fluido refrigerante Freon R507, con n. 2 gruppi frigo funzionanti ad ammoniaca, dotati ciascuno di un circuito intermedio a cloruro di metilene (CH₂Cl₂).

La costruzione dei due nuovi gruppi frigo avverrà in due fasi successive, con l'impianto attuale in marcia; solo alla fine di ciascuna fase saranno realizzati i collegamenti finali che permetteranno il funzionamento di un nuovo gruppo e del relativo liquefattore e il progressivo smantellamento di quello vecchio corrispondente.

In particolare nella prima fase verrà installato il primo gruppo frigo con circuito a Cloruro di metilene e corrispondente nuovo liquefattore CL4421, adatto a liquefare il Cloro alla T di -2°C in media.

La rete di circolazione del Cloruro di metilene, in acciaio adatto alle T e P previste, sarà realizzata con tubi saldati e le flange saranno presenti solo negli accoppiamenti con gli apparecchi e con le valvole; questa rete comprende un serbatoio di accumulo di max 2 m³ a servizio di una batteria di pompe.

Il cloruro di metilene circolerà a circuito chiuso, prima all'interno dell'evaporatore di ammoniaca, (che avrà le seguenti caratteristiche: P di progetto 20 barg sia lato NH₃ che lato CH₂Cl₂; T evaporazione NH₃ - 22°C



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

e T ingresso/uscita CH_2Cl_2 – $9^\circ\text{C}/- 16^\circ\text{C}$), dove si raffredderà e poi nel liquefattore del Cloro CL4421 dove si riscalderà cedendo le frigorie necessarie alla sua liquefazione.

L'ammoniaca verrà compressa tramite un compressore a vite, all'interno di un condensatore funzionante ad acqua di torre (P di progetto 20 barg lato NH_3 e 16 barg lato acqua; T ingresso gas NH_3 + 80°C e T condensazione NH_3 + 44°C ; T ingresso/uscita acqua + $35^\circ\text{C}/+ 39^\circ\text{C}$).

La carica di questo primo gruppo frigo sarà costituita da circa 2,1 t di NH_3 e circa 12 t di CH_2Cl_2 .

Dopo aver inserito il nuovo liquefattore, a monte e in serie a quello attuale a Freon, verranno iniziate le prove di funzionamento che porteranno alla progressiva dismissione del vecchio liquefattore. In questo modo si arriverà all'esclusione e al sezionamento di quest'ultimo, che potrà essere smantellato insieme al relativo circuito.

Il Gestore dichiara che lo smantellamento verrà effettuato da ditta certificata ai sensi del DPR 146/2018 (recante "Attuazione del Regolamento (CE) n. 517/2014 sui gas fluorurati ad effetto serra e che abroga il Regolamento (CE) n. 842/2006"). Il Freon contenuto nel gruppo smantellato sarà recuperato dalla suddetta ditta e stoccato in serbatoi cilindrici dedicati, ciascuno della capacità massima di 740 kg di gas, per essere messo a disposizione per l'eventuale uso come rabbocco nel gruppo rimasto, fino al suo smantellamento definitivo.

La seconda fase del progetto consiste nella costruzione, a impianto in marcia, del secondo gruppo frigo con circuito a cloruro di metilene e corrispondente liquefattore CL4422 (che sostituirà il vecchio liquefattore L4014), adatto a liquefare il cloro alla temperatura media di -22°C . La carica di questo secondo gruppo frigo sarà costituita da circa 1,9 t di ammoniaca e circa 11,5 t di cloruro di metilene. In definitiva i due nuovi impianti, fermo restando le diverse temperature di funzionamento e le diverse potenze frigorifere, saranno strutturalmente simili e, sostanzialmente, includeranno ciascuno:

- sala macchine/cabina di compartimentazione realizzata con pannelli REI 120, portone di accesso, strutture di sostegno, griglie di presa aria, ecc..,
- n. 2 compressori a vite completi di inverter,
- n. 1 condensatore di ammoniaca a fascio tubiero alimentato ad acqua di torre,
- n. 1 raccogliatore/accumulo di ammoniaca dimensionato in modo tale da poter fungere da serbatoio di blow down nel caso si dovesse svuotare completamente il circuito ammoniaca.
- n. 1 evaporatore allagato per il raffreddamento del cloruro di metilene, completo di gruppo valvole di alimentazione ammoniaca, controllo di livello,
- circuiti ammoniaca in sala macchine con tubazione ASTM,
- n. 5 rilevatori ammoniaca interni alla sala macchine e ventilazione diretta verso uno scrubber per abbattere i vapori di NH_3 , comprese le pompe e il circuito di alimentazione dell'acqua al serbatoio di abbattimento ammoniaca da 20 m^3 ,
- sistema di pompaggio del cloruro di metilene in circuito chiuso,
- circuito mandata / ritorno cloruro di metilene fino al nuovo liquefattore di cloro con tubazione ASTM,
- n. 1 liquefattore cloro alimentato con cloruro di metilene come fluido frigorifero,
- n.1 raccogliatore/accumulo di cloruro di metilene da massimo 2 m^3 (i dati precisi saranno definiti dal Gestore solo nell'ambito della progettazione di dettaglio).



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

Anche per la installazione del secondo gruppo frigo si procederà collegando inizialmente il nuovo liquefattore a monte e in serie al vecchio liquefattore rimasto a servizio del secondo gruppo funzionante a Freon. Ciò permetterà di testare e ottimizzare il funzionamento del nuovo gruppo frigo prima della messa fuori servizio e dello smantellamento definitivo del vecchio. Il Freon contenuto nel secondo gruppo smantellato, così come quello del primo, sarà recuperato da ditta certificata ai sensi del DPR 146/2018, e stoccato a magazzino come l'altro in bombole cilindriche dedicate, ognuna della capacità massima di 740 kg di gas, certificate per il trasporto, per essere tenuto a disposizione per l'eventuale uso come rabbocco in analogo gruppo frigo presente presso l'UP Clorometani.

Il Gestore precisa che il programma decennale di dismissione dei gruppi frigo contenenti Freon, che Inovyn ha predisposto per i suoi stabilimenti presenti in Europa a seguito delle disposizioni del Regolamento (UE) n. 517/2014, prevede che, nell'ambito del decennio 2020-2030, il gas recuperato dai vecchi gruppi frigo via via dismessi sia messo a disposizione per eventuali rabbocchi presso i vari stabilimenti europei del Gruppo che lo utilizzano ancora.

Si riportano di seguito i principali dati di progetto dei nuovi gruppi frigo:

- Corrente di gas in ingresso al LQ1 (liquefattore del primo gruppo frigo): 17.000 kg/h così suddivisi:
 - Cl2: 96,5%
 - Aria: 3,4%
 - H2: 0,1%.

Dopo un primo passaggio nel liquefattore (LQ1) si ottiene:

- Portata di Cl2 liquefatto nell'LQ1: 13.341 kg/h
- Temperatura media di liquefazione: -2°C
- Portata di Cl2 gas residuo in uscita da LQ1: 3.417 kg/h
- %(V) H2 in uscita dall'LQ1: 0,43%.

La corrente di gas residuo viene convogliata al secondo liquefattore (LQ2) in cui si ha:

- Portata di gas residuo in ingresso all'LQ2: 3.659 kg/h • Temperatura media di liquefazione: -22°C
- Portata di Cl2 gas residuo in uscita da LQ2: 219 kg/h
- %(V) H2 in uscita dall'LQ2: 2,1%.

In definitiva, considerando entrambi i gruppi frigo, la carica di ammoniaca sarà quindi di circa 4 t mentre quella di Cloruro di metilene sarà di circa 23,5 t.

Il Gestore precisa che la carica di ammoniaca sarà fornita assieme alla fornitura dei nuovi gruppi frigo mentre per quanto riguarda il Cloruro di metilene verrà utilizzato quello proveniente dall'Impianto Clorometani di stabilimento.

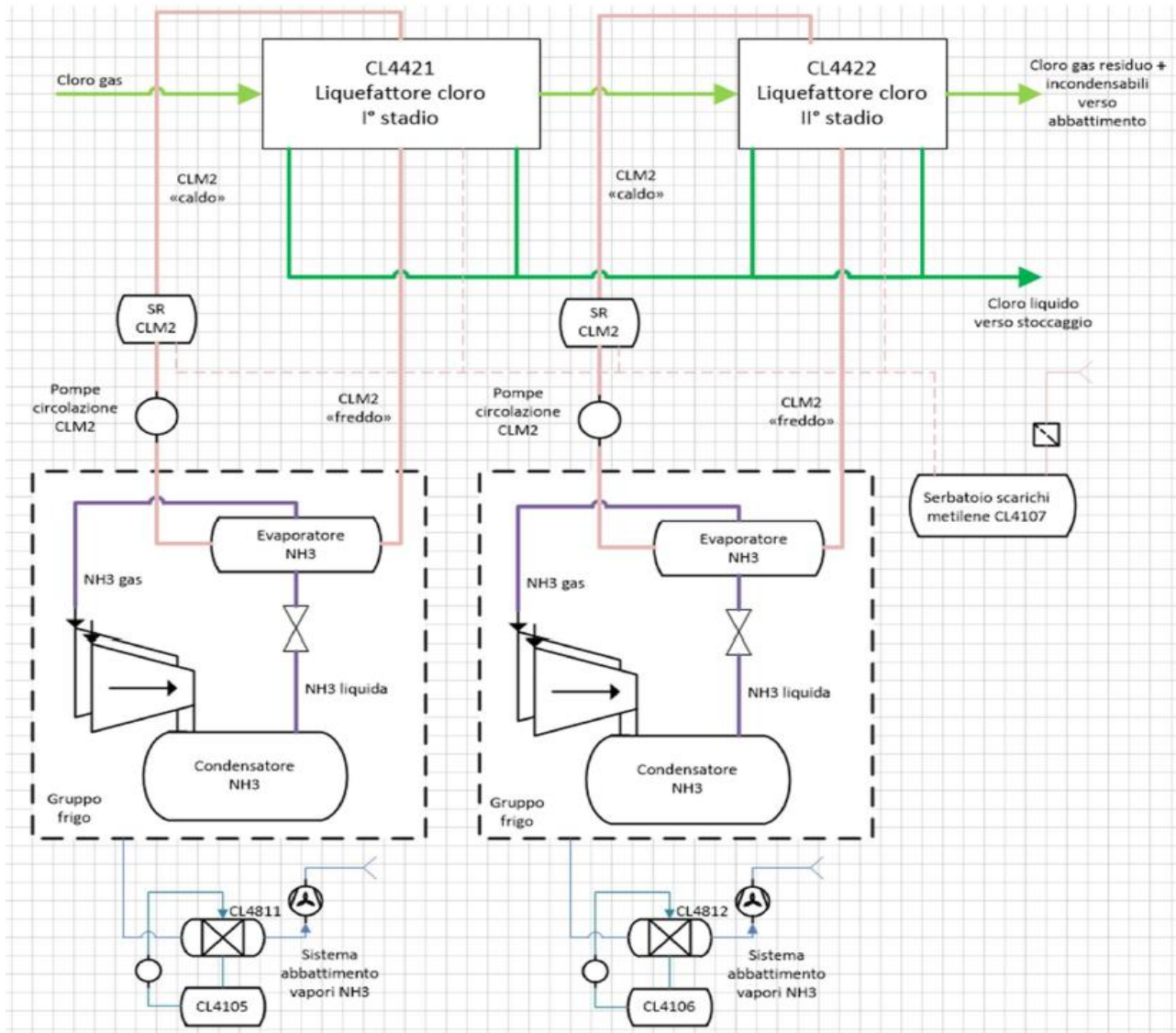
Di seguito si riporta lo schema a blocchi della situazione modificata relativa alla installazione dei nuovi gruppi frigo.



Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)



6.3. Misure di sicurezza adottate

Il progetto prevede una serie di misure di sicurezza da adottarsi nella nuova sala macchine a causa delle caratteristiche di tossicità e infiammabilità della NH3. In particolare sono previsti:

- un sistema di illuminazione standard e di emergenza a norma ATEX;
- n. 5 rilevatori di fuga NH3 realizzati in conformità alla norma ATEX classe 2 del tipo elettrochimico e più precisamente: n. 1 in prossimità delle porte di accesso alla sala macchine con tarature a 50 e 100 ppm; n. 4 in corrispondenza dei compressori, condensatore NH3 ed evaporatori a fascio tubiero, con taratura a 100 e 1000 ppm;



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

- un sistema di ventilazione con n. 2 ventilatori (uno di riserva all'altro) in esecuzione ATEX, con alimentazione elettrica realizzata con circuito indipendente, portata ciascuno pari a 10.000 m³/h e prevalenza minima pari a 20 m. E' prevista l'attivazione dell'estrattore d'aria al raggiungimento della prima soglia di rilevazione misurata dai sensori fughe NH₃ installati in sala macchine pari a 50 ppm. L'estrattore può essere attivato anche in assenza di allarme, manualmente e/o tramite termostato, per evitare T troppo elevate in centrale frigorifera;
- un sistema di abbattimento dei vapori di NH₃ dallo scarico delle valvole di sicurezza del circuito NH₃ o eventualmente rilasciati a causa di rotture all'interno della cabina stagna che conterrà il gruppo frigo e tutte le apparecchiature del circuito interessate dalla NH₃ stessa (principalmente compressori, condensatore, evaporatore, raccoglitori di liquido). Le valvole di sicurezza poste a protezione dei recipienti a pressione (compressori, condensatori, ricevitori di liquido, evaporatori) sono dimensionate per scaricare una sovrappressione che dipende dalle pressioni di progetto delle varie parti del circuito. In caso di apertura delle valvole, i vapori di NH₃ saranno convogliati a un collettore posato ad almeno 1 m di profondità dal pelo libero dell'acqua contenuta in un serbatoio di abbattimento (CL4105). Il collettore sarà forato lungo il tratto orizzontale con fori aventi diametro max di 5 mm, distanziati tra loro di almeno 50 mm e disposti su più file ugualmente distanziate tra loro. Il serbatoio avrà capacità di 20 m³, ovvero cinque volte superiore alla quantità totale di NH₃.

In caso di fughe di NH₃ rilevate nell'atmosfera della sala macchine, inoltre, entrerà in funzione uno scrubber (CL4811) alimentato dall'acqua prelevata dal serbatoio CL4105, tramite n. 2 elettropompe sommerse (una di scorta all'altra).

Il sistema di abbattimento sarà quindi costituito dallo scrubber composto da una carrozzeria in lamiera di acciaio zincato, installata all'esterno della sala macchine, all'interno della quale saranno installati i ventilatori di estrazione e gli ugelli spruzzatori d'acqua a cono pieno di spruzzamento. L'aria a valle del sistema di trattamento, una volta depurata dall'NH₃, sarà inviata in atmosfera mediante un punto di emissione di emergenza (denominazione da definire).

La portata di acqua necessaria all'abbattitore è stata calcolata pari a 4 m³/h sulla base dell'ipotesi, cautelativa, di avere nella corrente di aria un quantitativo pari al 2 per mille di NH₃, ovvero circa 270 kg/h (densità vapori a 35°C = 13,4 kg/m³). A 35°C si ha che 35,5 g di NH₃ sono solubili con 100 g di acqua per formare NH₄OH.

Il sistema di abbattimento dei vapori di NH₃ entrerà in funzione al raggiungimento della soglia di intervento misurata dai rilevatori di fuga. L'acqua eventualmente utilizzata nello scrubber tornerà al serbatoio per gravità. Nel caso di intervento dello scrubber, l'acqua contaminata risultante a fine emergenza sarà smaltita come rifiuto e la carica di acqua del serbatoio sarà rinnovata.

7. EFFETTI AMBIENTALI

Nei paragrafi seguenti è riportato il confronto, effettuato dal Gestore, tra consumi, emissioni, produzione di rifiuti nell'assetto impiantistico autorizzato con gli attuali gruppi frigo e in quello futuro con i nuovi gruppi



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

frigo, considerando che la massima capacità produttiva della UP Elettrolisi attualmente autorizzata, pari a 150 kt di Cl₂, non varierà.

7.1 Consumi principali materie prime ed ausiliarie

La sostituzione dei gruppi frigo non comporterà un aumento dei consumi delle materie prime utilizzate nella UP Elettrolisi. È infatti prevista unicamente l'introduzione di 4 t di ammoniaca e di 23,5 t di cloruro di metilene, come prima carica dei circuiti frigoriferi che funzioneranno a ciclo chiuso.

7.2 Consumi risorse idriche

La sostituzione dei gruppi frigo comporterà un incremento trascurabile del consumo di acqua di raffreddamento; per effetto della presenza del sistema di circolazione intermedio a cloruro di metilene, infatti, si stima che a parità di produzione complessiva di cloro liquido saranno necessari ulteriori 32 m³ /h di acqua di raffreddamento da TRG (torri di raffreddamento). Questo comporterà una richiesta di 148 kW in più al sistema TRG, ossia l'evaporazione in torre di 0,23 m³ /h di acqua di reintegro. Il consumo aumenterà quindi di circa 1.955 m³ /anno che, a fronte di un consumo complessivo di acqua di reintegro di circa 310.000 m³ /anno (alla massima capacità produttiva), rappresenta un incremento dello 0,63%. Il Gestore inoltre precisa che la maggior parte dell'acqua di raffreddamento utilizzata è acqua di riciclo proveniente dal depuratore comunale (impianto Aretusa).

7.3 Consumi energetici

La sostituzione dei gruppi frigo comporterà un incremento della potenza elettrica installata, che passerà dagli attuali 2x230 kW + 2x280 kW (1.020 kW totali) ai futuri 2x400 kW+ 2x355 kW, oltre a ulteriori 3x55 kW+ 3x45 kW per le pompe di circolazione del cloruro di metilene (1.810 kW totali). L'installazione di inverter sui nuovi motori, sia delle pompe che, soprattutto dei compressori (assenti sui gruppi attuali), permetterà però di ottimizzare il consumo energetico. Infatti, per una portata di cloro da liquefare di 7 t/h (valore tipico di utilizzo della sezione di liquefazione), a fronte di 530 kW utilizzati complessivamente dai gruppi attuali, si stima che l'installazione futura assorbirà 655 kW cioè 125 kW in più. Il valore maggiore è dovuto principalmente alla richiesta energetica delle pompe di circolazione del cloruro di metilene, assenti nella configurazione attuale; pertanto, a fronte di un incremento di circa il 77% della potenza installata, il reale consumo energetico si stima che aumenterà di circa il 24 % (ovvero 125/530*100) in questa sezione. Tale incremento, che comunque è relativo al confronto tra i consumi energetici del vecchio e del nuovo gruppo frigo, se rapportato al consumo di energia elettrica totale della UP Elettrolisi alla capacità produttiva annuale (pari a 429.062 MWh) diventa pari a circa 0,25 % (125 kW*24 h/giorno * 355 giorni/anno = 1.065 MWh/anno; 1.065/429.062*100 = 0,25%). In definitiva l'incremento dei consumi energetici rispetto ai consumi dichiarati alla capacità produttiva è irrilevante.

7.4 Consumo di combustibili

Nella UP Elettrolisi non vengono utilizzati combustibili a scopi produttivi. La modifica proposta non comporterà variazioni in tal senso.

7.5 Emissioni in atmosfera di tipo convogliato e non convogliato

La sostituzione dei gruppi frigo non comporterà nuove fonti di emissioni in atmosfera di tipo convogliato. Fonti di tipo diffuso, in caso di perdite accidentali da tubazioni/apparecchiature contenenti i gas refrigeranti, sono improbabili, secondo il Gestore, a causa degli accorgimenti di seguito descritti.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

I nuovi gruppi frigo e tutte le apparecchiature del circuito contenenti ammoniaca verranno allocati all'interno di una cabina stagna, dotata di 5 rilevatori di perdite di ammoniaca. È inoltre previsto il recupero dei vapori eventualmente rilasciati in condizioni di emergenza all'interno della cabina e l'invio ad uno scrubber ad acqua asservito a un serbatoio da 20 m³ dimensionato per l'abbattimento dell'intero quantitativo di ammoniaca.

Anche il cloruro di metilene circolerà in circuito chiuso. Saranno evitati accoppiamenti flangiati sui tubi se non per l'inserimento delle valvole necessarie a sezionare le varie sezioni del circuito. Le pompe di circolazione del cloruro di metilene saranno a trascinamento magnetico, quindi non potranno verificarsi perdite dalle tenute. Le pompe saranno installate in una platea dotata di cordolo e di un pozzetto allagato con acqua presso cui convogliare eventuali stillicidi. Il Gestore sostiene che, nel caso di stillicidi convogliati, il cloruro di metilene sarà sotto battente d'acqua, il pozzetto potrà essere svuotato e il contenuto smaltito come rifiuto.

Sarà installato inoltre un serbatoio da 10 m³ (CL4107), in atmosfera di azoto, destinato a raccogliere il liquido eventualmente rilasciato dalle valvole di espansione termica che proteggono il circuito del cloruro di metilene dalle sovrappressioni, nonché utilizzato per svuotare parte del circuito in caso di necessità. In quest'ultimo caso, il cloruro di metilene sarà trasferito in circuito chiuso, mediante pompa dedicata, in un'autobotte per il recupero presso l'impianto clorometani. Al serbatoio sarà collegato un filtro a carbone attivo che abatterà eventuali emissioni di cloruro di metilene in condizioni di emergenza e anche in caso di manutenzione straordinaria dell'impianto. Il Gestore dichiara che la denominazione dello sfiato di emergenza del serbatoio CL4107 sarà definita in fase di progettazione esecutiva.

7.6 Odori

L'ammoniaca e il cloruro di metilene sono presenti in circuito chiuso nei nuovi gruppi frigo che verranno inseriti in una sala macchine con rilevatori di perdite per l'ammoniaca mentre l'unica emissione del cloruro di metilene dal serbatoio di accumulo potrebbe avvenire in caso di emergenza e previo passaggio tramite carboni attivi. Pertanto, secondo il Gestore, sono da ritenersi improbabili problematiche di odori.

7.7 Scarichi idrici

La sostituzione dei gruppi frigo presso la UP Elettrolisi non comporterà variazioni sugli scarichi idrici o sulle emissioni in acqua rispetto alla situazione attuale.

7.8 Rifiuti

La sostituzione dei gruppi frigo presso la UP Elettrolisi non comporterà produzione di rifiuti nella gestione ordinaria dell'impianto.

Verranno prodotti unicamente rifiuti derivanti dalla dismissione degli attuali gruppi frigo costituiti da:

- apparecchiature/tubazioni che verranno inviate, a seconda della tipologia, ad impianti di recupero dei RAEE o a impianti che recuperano i rifiuti metallici;
- soluzione acquosa di ammoniaca dall'abbattimento dei vapori nello scrubber di emergenza che entrerà in funzione solo nell'eventualità di perdite o malfunzionamenti. In tal caso verrà inviata presso impianti di trattamento autorizzati.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

7.9 Rumore

La sostituzione dei gruppi frigo presso la UP Elettrolisi non comporterà, secondo il Gestore, un peggioramento del clima acustico in quanto:

- i motori delle pompe, considerata la loro dimensione, non creano problemi particolari;
- i motori dei compressori sono all'interno delle cabine protettive che fungono anche da schermatura verso l'esterno.

Inoltre vengono sostituiti macchinari esistenti con altri di nuova concezione.

7.10 Rischio di incidenti rilevanti

Lo stabilimento Inovyn rientra nel campo di applicazione del D. Lgs. 105/2015, in quanto al suo interno sono presenti sostanze pericolose incluse nell'allegato I al D. Lgs. medesimo in quantità superiore alla soglia. In particolare lo stabilimento risulta soggetto agli adempimenti previsti dagli artt. 13, 14 e 15 del D. Lgs. (Obbligo di Notifica, implementazione di un Sistema di Gestione della Sicurezza e presentazione del Rapporto di Sicurezza).

Il Gestore dichiara che l'eventuale aggravio di rischio dovuto alla modifica relativa alla sostituzione dei gruppi frigo presso la UP Elettrolisi sarà verificato conformemente alla normativa in materia di rischi di incidente rilevante.

8. CONFRONTO CON LE BAT

Le BAT Conclusion prese a riferimento sono quelle stabilite dalle seguenti Decisioni di Esecuzione (UE) della Commissione:

- 1) n.2013/73 del 9 dicembre 2013 per la produzione di cloro-alcali di cui al BRef CAK;
- 2) n. 2016/902 del 30 maggio 2016, sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica di cui al BRef CWW "*Reference Document on Best Available Techniques in Common Waste Gas and Waste Water Treatment/Management Systems in the Chemical Sector*" - Aggiornamento Giugno 2016;

Per l'installazione delle nuove unità di liquefazione del Cloro, si fa riferimento, in particolare, alla BAT 10 di cui alla D.E. (UE) n 2013/73 del 9/12/2013 sulle migliori tecniche disponibili per la produzione di cloro-alcali.

Si riportano di seguito le tabelle di confronto relativamente alle BATC di specifico interesse per la modifica proposta dal Gestore.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

Comparto/ Matrice ambientale	Rif BATC 2013/73	Descrizione tecnologia BAT	Applicazione BAT dichiarata dal Gestore SI/NO	Tecnologia dichiarata applicabile dal Gestore	Confronto verificato da ISPRA SI/NO	Note ISPRA con descrizione eventuali carenze riscontrate
Emissioni nell'aria	10	<p>Nelle nuove unità di liquefazione del cloro, non può essere considerata BAT l'uso di refrigeranti con un elevato potenziale di riscaldamento globale e, in ogni caso, il cui potenziale sia superiore a 150, come accade per numerosi idrofluorocarburi (HFC). I refrigeranti adatti includono, ad es.:</p> <ul style="list-style-type: none">-una combinazione di anidride carbonica e ammoniaca in due circuiti di raffreddamento;- cloro;- acqua. <p>La scelta del refrigerante deve tenere conto della sicurezza operativa e dell'efficienza energetica.</p>	SI	Le nuove unità di liquefazione del cloro implicheranno l'utilizzo, in due circuiti di raffreddamento combinati, di ammoniaca e cloruro di metilene. In particolare, secondo quanto indicato nell'Allegato IV del regolamento UE 517/2014, l'ammoniaca ha un potenziale di riscaldamento globale GWP pari a 0 mentre il cloruro di metilene ha un GWP pari a 9; si tratta quindi di valori molto inferiori a 150. Il progetto prevede inoltre l'adozione di misure di sicurezza quali rilevatori di fuga di NH ₃ , illuminazione ATEX, sistema abbattimento eventuali vapori di ammoniaca in caso di perdite.	NO	Il Cloruro di metilene non è un refrigerante previsto dalla BAT, né risulta indicato come fluido refrigerante in letteratura. Se utilizzato richiede misure di sicurezza molto elevate considerata la natura di sostanza pericolosa per l'uomo (è sospettata di provocare il cancro) e per l'ambiente.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

Comparto/ Matrice ambientale	Rif BATC D.E. 2016/902	Descrizione tecnologia BAT	Applicazione BAT dichiarata dal Gestore SI/NO	Tecnologia dichiarata applicabile dal Gestore	Confronto verificato da ISPRA SI/NO	Note ISPRA con descrizione eventuali carenze riscontrate
Monitoraggio emissioni diffuse di COV	5	<p>La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni diffuse di COV in aria provenienti da sorgenti pertinenti attraverso un'adeguata combinazione delle tecniche da I a III o, se sono presenti grandi quantità di COV, tutte le tecniche da I a III.</p> <p>I. Metodi di «sniffing» (ad es. con strumenti portatili conformemente alla norma EN 15446) associati a curve di correlazione per le principali apparecchiature;</p> <p>II. tecniche di imaging ottico per la rilevazione di gas;</p> <p>III. calcolo delle emissioni in base a fattori di emissione convalidati periodicamente (ad esempio, una volta ogni due anni) da misurazioni.</p> <p>Quando sono presenti quantità significative di COV, lo screening e la quantificazione delle emissioni dall'installazione mediante campagne periodiche con tecniche ottiche basate sull'assorbimento, come la tecnica DIAL (radar</p>		Nessuna informazione specifica sull'applicazione della BAT	NO	



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

		ottico ad assorbimento differenziale) o la tecnica SOF (assorbimento infrarossi dei flussi termici e solari) costituiscono un'utile tecnica complementare alle tecniche da I a III.				
Monitoraggio emissioni odori	6	Monitorare periodicamente le emissioni di odori da sorgenti pertinenti (monitorate con il metodo dell'olfattometria dinamica conformemente alla norma EN 13725).		Nessuna informazione specifica sull'applicazione della BAT	NO	
Emissioni in acqua	9	Per evitare emissioni incontrollate nell'acqua, la BAT consiste nel garantire un'adeguata capacità di stoccaggio di riserva per le acque reflue prodotte in condizioni operative diverse da quelle normali, sulla base di una valutazione dei rischi (tenendo conto, ad esempio, della natura dell'inquinante, degli effetti su ulteriori trattamenti e dell'ambiente ricevente), e nell'adottare ulteriori misure appropriate (ad esempio, controllo, trattamento, riutilizzo).	SI	Le pompe di circolazione del cloruro di metilene saranno installate in una platea dotata di cordolo e di un pozzetto allagato con acqua presso cui convogliare eventuali stillicidi. Nel caso di stillicidi convogliati, il cloruro di metilene sarà sotto battente d'acqua, il pozzetto potrà essere svuotato e il contenuto smaltito come rifiuto. Sarà installato inoltre un serbatoio da 10 m ³ (CL4107), in atmosfera di azoto, destinato a raccogliere il liquido eventualmente rilasciato dalle valvole di espansione termica che proteggono il circuito del cloruro di metilene dalle sovrappressioni, nonché utilizzato per svuotare parte del circuito in caso di necessità. In quest'ultimo caso, il cloruro di metilene sarà trasferito in	SI	



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

				circuito chiuso, mediante pompa dedicata, in un'autobotte per il recupero presso l'impianto clorometani.		
Prevenzione/riduzione quantità rifiuti	13	Per prevenire o, qualora ciò non sia possibile, ridurre la quantità di rifiuti inviati allo smaltimento, la BAT consiste nell'adottare e attuare, nell'ambito del piano di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione dei rifiuti, che garantisca, in ordine di priorità, la prevenzione dei rifiuti, la loro preparazione in vista del riutilizzo, il loro riciclaggio o comunque il loro recupero.	SI	La sostituzione dei gruppi frigo presso la UP Elettrolisi non comporterà produzione di rifiuti nella gestione ordinaria dell'impianto. Verranno prodotti unicamente rifiuti derivanti dalla dismissione degli attuali gruppi frigo costituiti da: -apparecchiature/ tubazioni che verranno inviate, a seconda della tipologia, ad impianti di recupero dei RAEE o a impianti che recuperano i rifiuti metallici; -soluzione acquosa di ammoniaca dall'abbattimento dei vapori nello scrubber di emergenza che entrerà in funzione solo nell'eventualità di perdite o malfunzionamenti. In tal caso verrà inviata presso impianti di trattamento autorizzati.	SI	
Riduzione emissioni in aria	15	Al fine di agevolare il recupero dei composti e la riduzione delle emissioni in aria, la BAT consiste nel confinare le sorgenti di emissione e nel trattare le emissioni, ove possibile.	SI	A) Sarà installato un serbatoio da 10 m ³ (CL4107), in atmosfera di azoto, destinato a raccogliere il cloruro di metilene eventualmente rilasciato dalle valvole di espansione termica che	SI	Il Gestore non descrive le caratteristiche dei punti di emissioni di emergenza del



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

				<p>proteggono il circuito del cloruro di metilene dalle sovrappressioni, nonché utilizzato per svuotare parte del circuito in caso di necessità. In quest'ultimo caso, il cloruro di metilene sarà trasferito in circuito chiuso, mediante pompa dedicata, in un'autobotte per il recupero presso l'impianto clorometani. Al serbatoio sarà collegato un filtro a carbone attivo che abatterà eventuali emissioni di cloruro di metilene in condizioni di emergenza e anche in caso di manutenzione straordinaria dell'impianto.</p> <p>B) In caso di apertura delle valvole di sicurezza del circuito NH3 o di rotture all'interno della cabina stagna che conterrà il gruppo frigo e tutte le apparecchiature del circuito interessate dalla NH3 stessa (principalmente compressori, condensatore, evaporatore, raccoglitori di liquido), i vapori rilasciati di NH3 saranno convogliati a un collettore posato ad almeno 1 m di profondità dal pelo libero dell'acqua contenuta in un serbatoio di abbattimento. In caso di</p>		<p>cloruro di metilene e dell'ammoniaca e le relative modalità di monitoraggio e controllo.</p>
--	--	--	--	---	--	---



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

				fughe di NH3 rilevate nell'atmosfera della sala macchine, inoltre, entrerà in funzione un sistema di abbattimento costituito uno scrubber alimentato dall'acqua prelevata dal serbatoio medesimo. L'aria a valle del sistema di trattamento, una volta depurata dall'NH3, sarà inviata in atmosfera mediante un punto di emissione di emergenza.		
Riduzione emissioni diffuse in atmosfera di COV	19	<p>Per prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse di COV nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare una combinazione di tecniche.</p> <p><i>Tecniche relative alla progettazione degli impianti</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Limitare il numero di potenziali sorgenti di emissioni; • Massimizzare gli elementi di confinamento inerenti al processo; • Scegliere apparecchiature ad alta integrità; • Agevolare le attività di manutenzione garantendo l'accesso ad apparecchiature che potrebbe avere problemi di perdite <p><i>Tecniche concernenti la costruzione, l'assemblaggio e la messa in servizio di impianti/apparecchiature</i></p>	SI	I nuovi gruppi frigo e tutte le apparecchiature del circuito contenenti ammoniaca verranno allocati all'interno di una cabina stagna, dotata di 5 rilevatori di perdite di ammoniaca. È inoltre previsto il recupero dei vapori eventualmente rilasciati in condizioni di emergenza all'interno della cabina e l'invio ad uno scrubber ad acqua asservito a un serbatoio da 20 m ³ dimensionato per l'abbattimento dell'intero quantitativo di ammoniaca. Anche il cloruro di metilene circolerà in circuito chiuso. Saranno evitati accoppiamenti flangiati sui tubi se non per l'inserimento delle valvole	SI	



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

		<ul style="list-style-type: none">• Prevedere procedure esaustive e ben definite per la costruzione e l'assemblaggio dell'impianto/apparecchiatura. Si tratta in particolare di applicare alle guarnizioni il carico previsto per l'assemblaggio dei giunti a flangia;• Garantire valide procedure di messa in servizio e consegna dell'impianto/apparecchiature nel rispetto dei requisiti di progettazione. <p><i>Tecniche relative al funzionamento dell'impianto</i></p> <ul style="list-style-type: none">• Garantire una corretta manutenzione e la sostituzione tempestiva delle apparecchiature• Utilizzare un programma di rilevamento e riparazione delle perdite (LDAR) basato sui rischi <p>Nella misura in cui ciò sia ragionevole, prevenire le emissioni diffuse di COV, colletterle alla sorgente e trattarle.</p>		necessarie a sezionare le varie sezioni del circuito. Le pompe di circolazione del cloruro di metilene saranno a trascinamento magnetico, quindi non potranno verificarsi perdite dalle tenute.		
Riduzione emissioni di odori	20	Per prevenire o, se non è possibile, ridurre le emissioni di odori, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del piano di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito: i) un protocollo contenente le azioni appropriate e il relativo crono-programma; ii) un protocollo per il monitoraggio degli odori; iii) un protocollo delle misure da adottare in caso di	SI	L'ammoniaca e il cloruro di metilene sono presenti in circuito chiuso nei nuovi gruppi frigo che verranno inseriti in una sala macchine con rilevatori di perdite per l'ammoniaca mentre l'unica emissione del cloruro di metilene dal serbatoio di accumulo potrebbe avvenire in caso di emergenza e previo passaggio tramite carboni attivi. Pertanto sono da ritenersi improbabili	SI	



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

		eventi odorigeni identificati; iv) un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a identificarne la o le sorgenti, misurare/valutare l'esposizione, caratterizzare i contributi delle sorgenti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione. Il monitoraggio associato è riportato nella BAT 6.		problematiche di odori.		
Prevenzione/riduzione emissioni austiche	23	Per prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di rumore, la BAT consiste nell'applicare una delle seguenti tecniche o una loro combinazione. <ul style="list-style-type: none">• Localizzazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici• Misure operative:<ul style="list-style-type: none">i) ispezione e manutenzione rafforzate delle apparecchiature;ii) chiusura di porte e finestre nelle aree di confinamento, se possibile; iii) apparecchiature utilizzate da personale esperto;iv) rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile;v) controllo del rumore durante le attività di manutenzione.• Apparecchiature a bassa rumorosità• Apparecchiature per il controllo del rumore• Abbattimento del rumore	SI	La sostituzione dei gruppi frigo presso la UP Elettrolisi non comporterà un peggioramento del clima acustico in quanto: <ul style="list-style-type: none">- i motori delle pompe, considerata la loro dimensione, non creano problemi particolari;- i motori dei compressori sono all'interno delle cabine protettive che fungono anche da schermatura verso l'esterno. Inoltre verranno sostituiti macchinari esistenti con altri di nuova concezione.	SI	



Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

9. CRONOPROGRAMMA DEGLI INTERVENTI

Si riporta di seguito il cronoprogramma previsto dal Gestore degli interventi necessari per attuare la modifica proposta:

- Entro Maggio 2021: predisposizione dei by-pass sulle linee Cloro vecchio impianto L4024;
- Febbraio 2021 – Maggio 2021: realizzazione del nuovo impianto CL4421 (sala macchine, collettori e apparecchi, cabina, impianti elettrici e dispositivi di sicurezza);
- Maggio 2021 - Luglio 2021: verifiche di funzionamento, collaudi avviamento nuovo impianto, allaccio circuito Cloro al nuovo impianto;
- Agosto 2021 – Settembre 2021: nuovo impianto CL4421 funzionante sul circuito Cloro;
- Ottobre 2021- Novembre 2021: demolizione impianto esistente L4024 previo recupero del Freon;
- Dicembre 2021- Gennaio 2022: predisposizione dei by-pass sulle linee Cloro vecchio impianto L4014;
- Febbraio 2022 - Maggio 2022: realizzazione del nuovo impianto CL4422 (sala macchine, collettori e apparecchi, cabina, impianti elettrici e dispositivi di sicurezza);
- Maggio 2022 - Luglio 2022: verifiche di funzionamento, collaudi avviamento nuovo impianto, allaccio circuito Cloro al nuovo impianto;
- Agosto 2022 - Settembre 2022: nuovo impianto CL4422 funzionante sul circuito Cloro;
- Ottobre 2022 - Novembre 2022: demolizione impianto L4014 esistente previo recupero del Freon.

10. Osservazioni conclusive e prescrizioni

Il Gruppo Istruttore della Commissione AIA-IPPC sulla base dei seguenti elementi, che assumono valore prescrittivo:

- (1) dichiarazioni fatte e impegni assunti dal Gestore con la compilazione e la sottoscrizione della domanda, della modulistica e dei relativi allegati;
- (2) ulteriori informazioni a integrazione di quelle già ricevute per mezzo della domanda, della modulistica e degli allegati, nonché dei chiarimenti e delle ulteriori informazioni fornite dal medesimo Gestore in occasione delle richieste di integrazione del G.I.;
- (3) delle risultanze emerse nella fase istruttoria del procedimento;

motiva le proprie scelte prescrittive basandosi sull'opportunità di correlare l'esercizio



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Parere Istruttorio Conclusivo

SOLVAY Chimica Italia S.p.A. - INOVYN Produzione Italia S.p.A.

Installazione di Rosignano Marittimo (LI)

dell'installazione all'evoluzione del progresso tecnologico, in modo tale da garantire i più elevati livelli di protezione dell'ambiente in relazione all'applicazione delle migliori tecnologie disponibili, in un'ottica di continuo miglioramento.

Alla luce di quanto sopra il GI ritiene che la proposta di modifica presentata dal Gestore sia non sostanziale, tecnicamente motivata e accoglibile

Restano a carico del Gestore, che è tenuto a rispettarle, tutte le ulteriori prescrizioni presenti nel D.M. 177 del 07/08/2015 e s.m.i. che non sono state modificate dal presente PIC.

Restano fermi per il gestore gli obblighi previsti dal D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., nonché ogni altra prescrizione derivante da altri procedimenti autorizzativi che danno o hanno dato origine ad autorizzazioni diverse dall'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Gli elementi oggetto della modifica di cui al presente parere dovranno confluire nel procedimento di Riesame complessivo, e conseguentemente il Gestore dovrà integrare/modificare la documentazione, per l'applicazione delle BATConclusions di cui alla Decisione di esecuzione della Commissione europea 2017/2117/UE del 21/11/2017 relativa alla fabbricazione di prodotti chimici organici in grandi volumi, disposto, ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 3, lettera a) del D.Lgs. 152/2006, con D.D. prot. n. 430 del 22/11/2018.

11. tariffa istruttoria

La tariffa istruttoria pagata dal Gestore è ritenuta congrua.

12. OSSERVAZIONI DEL PUBBLICO

Non risultano pervenute osservazioni all'istanza di modifica dell'AIA n. 177/2015, ID 127/11207.