



Ministero della Transizione Ecologica

DIREZIONE GENERALE PER LA CRESCITA SOSTENIBILE
E LA QUALITÀ DELLO SVILUPPO

DIVISIONE IV – QUALITÀ DELLO SVILUPPO

Raffineria di Gela S.p.A.
raffineriadigela@pec.eni.com

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 AL
PROCEDIMENTO DI MODIFICA DELL'AIA RILASCIATA ALLA RAFFINERIA DI
GELA S.P.A. – **PROCEDIMENTO ID 1092/11927.**

Si trasmette il Parere Istruttorio Conclusivo, reso dalla Commissione AIA con nota del
20/01/2022 prot. n. CIPPC/83.

L'atto fa riferimento al procedimento di modifica del decreto di Autorizzazione Integrata
Ambientale (AIA) rilasciata con decreto autorizzativo D.M. 383 del 24/09/2021.

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_2022-0050

Data stesura: 28/01/2022

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 al riesame dell'AIA rilasciata alla Raffineria di Gela S.p.A. - Procedimento ID 1092/11927.

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
Raffineria di Gela S.p.A.

PARERE ISTRUTTORIO CONCLUSIVO

Raffineria di Gela S.p.A.

ID 1092/11927

Gestore	Raffineria di Gela S.p.A.
Località	Gela (CL)
Gruppo Istruttore	Dott. Antonio Fardelli (Referente)
	Dott. Marco Mazzoni
	Prof. Antonio Mantovani
	Dott.ssa Isabella Ferrara – Regione Siciliana
	Dott. Giuseppe Bellanti – Libero Consorzio Comunale di Caltanissetta
Ing. Katia Nicosiano – Comune di Gela	
Data	18/01/2022



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

SOMMARIO

1. DEFINIZIONI	3
2. INTRODUZIONE	5
2.1 Atti presupposti	6
2.2 Atti normativi	6
2.3 Attività istruttorie	9
3. IDENTIFICAZIONE DELL'INSTALLAZIONE.....	10
4. DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO ATTUALMENTE AUTORIZZATO	11
5. DESCRIZIONE DELLE MODIFICHE PROPOSTE.....	12
5.1 Unità POT/BTU assetto attuale	12
5.2 Unità POT/BTU descrizione delle modifiche	14
6. ASPETTI AMBIENTALI CONNESSI ALLA MODIFICA PROPOSTA	19
7. ASSOGGETTABILITÀ A VIA	21
8. CRONOPROGRAMMA DEGLI INTERVENTI	21
9. OSSERVAZIONI DEL PUBBLICO	21
10. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	21
11. TARIFFA ISTRUTTORIA	21
12. CONCLUSIONI	22



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Raffineria di Gela S.p.A.

1. DEFINIZIONI

Autorità competente (AC)	Il Ministero della transizione ecologica, Direzione generale per la crescita e la qualità dello sviluppo.
Ente di controllo	L'Istituto Superiore per la Protezione e la Ricerca Ambientale (ISPRA), per impianti di competenza statale, che può avvalersi, ai sensi dell'art. 29-decies, comma 11 del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., dell'Agenzia per la protezione dell'ambiente della Regione Siciliana.
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-terdecies, comma 4, e nel rispetto delle linee guida per l'individuazione e l'utilizzo delle migliori tecniche disponibili, emanate con uno o più decreti dei Ministri dell'ambiente e della tutela del territorio, per le attività produttive e della salute, sentita la Conferenza Unificata istituita ai sensi del decreto legislativo 25 agosto 1997, n. 281.
Commissione IPPC	La Commissione istruttoria di cui all'Art. 8-bis del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii..
Gestore	Raffineria di Gela S.p.A., indicato nel testo seguente con il termine Gestore ai sensi dell'Art. 5, comma 1, lettera r-bis del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii..
Gruppo Istruttore (GI)	Il sottogruppo nominato dal Presidente della Commissione IPPC per l'istruttoria di cui si tratta.
Installazione	Unità tecnica permanente, in cui sono svolte una o più attività elencate all'allegato VIII alla parte II del decreto legislativo n. 152 del 2006 e s.m.i. e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento. E' considerata accessoria l'attività tecnicamente connessa anche quando condotta da diverso gestore (Art. 5, comma 1, lettera i-quater del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. come modificato dal D.L. 46/2014).
Inquinamento	L'introduzione diretta o indiretta, a seguito di attività umana, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore o più in generale di agenti fisici o chimici nell'aria, nell'acqua o nel suolo, che potrebbero nuocere alla salute umana o alla qualità dell'ambiente, causare il deterioramento di beni materiali, oppure danni o perturbazioni a valori ricreativi dell'ambiente o ad altri suoi legittimi usi. (Art. 5, comma 1, lettera i-ter del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. come modificato dal D.L. 46/2014).



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Raffineria di Gela S.p.A.

Migliori tecniche disponibili (MTD)

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.

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 ss.mm.ii..

Si intende per:

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.

Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)

I requisiti di controllo delle emissioni che specificano, in conformità 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. 152/2006 e ss.mm.ii., 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 integrata ambientale 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 che è parte integrante della presente autorizzazione. Il PMC stabilisce, in particolare, nel rispetto delle linee guida di cui all'articolo 29-bis, comma 1 del D.Lgs.152/06 e ss.mm.ii. e del decreto di cui all'articolo 33, comma 1, del D.lgs. 152/06 e ss.mm.ii., le modalità e la frequenza dei controlli programmati di cui all'articolo 29-decies, comma 3 del D.Lgs.152/06 e ss.mm.ii..

Uffici presso i quali sono depositati i documenti

I documenti e gli atti inerenti il procedimento e gli atti inerenti i controlli sull'impianto sono depositati presso il Ministero della transizione ecologica, Direzione generale per la crescita e la qualità dello sviluppo e sono pubblicati sul sito <http://www.aia.minambiente.it>, al fine della consultazione del pubblico.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Raffineria di Gela S.p.A.

Valori Limite di Emissione (VLE) La massa espressa in rapporto a determinati parametri specifici, la concentrazione ovvero il livello di un'emissione che non possono essere superati in uno o più periodi di tempo. I valori limite di emissione possono essere fissati anche per determinati gruppi, famiglie o categorie di sostanze, indicate nell'allegato X alla parte II del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.. 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 ss.mm.ii.. (Art. 5, comma 1, lettera i-octies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., come modificato dal D.Lgs. 46/2014).

2. INTRODUZIONE

Con Decreto AIA DM n. 383 del 24/09/2021 è stato autorizzato l'attuale assetto operativo degli impianti dell'installazione di Gela.

Il Gestore dichiara che, in seguito alla messa a regime degli impianti della bio raffineria avvenuta nel dicembre 2019 e all'autorizzazione del nuovo assetto avvenuta nel settembre 2021, è stata rilevata la necessità di apportare un ulteriore miglioramento dell'unità di pretrattamento POT/BTU - sezione degumming, al fine di garantire la piena affidabilità produttiva e agevolare al tempo stesso la manutenibilità dell'impianto in fase di esercizio.

In particolare, è emersa la necessità di installare una terza linea degumming, quale riserva alle due linee attualmente presenti ed autorizzate. Tale linea consentirebbe di effettuare le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria delle attuali linee, senza ridurre la capacità di lavorazione complessiva dell'impianto di pretrattamento e quindi dell'intera bio raffineria, nel rispetto delle condizioni indicate negli atti autorizzativi.

Il Gestore dichiara che tale modifica, non implicando un incremento della capacità di trattamento dell'impianto, non comporterà alcuna variazione degli aspetti ambientali associati alla fase di pretrattamento delle cariche. La modifica, inoltre, non modificherà la configurazione di marcia della bio raffineria né la capacità produttiva complessiva autorizzata.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Raffineria di Gela S.p.A.

2.1 Atti presupposti

- 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 lettera del Presidente della Commissione IPPC, prot. CIPPC/2261 del 15/11/2021 che assegna l'istruttoria per il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale dell'installazione della Società Raffineria di Gela S.p.A. al Gruppo Istruttore così costituito:
- Dott. Antonio Fardelli - Referente GI
 - Dott. Marco Mazzoni
 - Prof. Antonio Mantovani
- preso atto che con comunicazioni trasmesse al Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare sono stati nominati, ai fini dell'art. 10, comma 1, del decreto del Presidente della Repubblica n. 90 del 14/05/2007, i seguenti esperti regionali, provinciali e comunali:
- Dott.ssa. Isabella Ferrara – Regione Siciliana;
 - Dott. Giuseppe Bellanti – Libero Consorzio Comunale di Caltanissetta;
 - Ing. Katia Nicosiano – Comune di Gela.

2.2 Atti normativi

- Visto il D.Lgs. n. 152/2006 “ *Norme in materia ambientale*” (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 Marzo 2014 – Serie Generale) di recepimento della Direttiva comunitaria 2010/75/UE (IED);
- visto l'art. 29, comma 1 del D.L. n. 46/2014 a norma del quale:
- “Per installazioni esistenti che svolgono attività già ricomprese all'Allegato I al decreto Legislativo 18 febbraio 2005, n. 59, gli eventuali procedimenti di rilascio, rinnovo, riesame o modifica dell'autorizzazione integrata ambientale in corso alla data del 7 gennaio 2013 sono conclusi con riferimento alla normativa vigente all'atto della presentazione dell'istanza entro e non oltre settantacinque giorni dalla data di entrata in vigore del presente decreto. Resta salva la facoltà per i gestori di presentare per tempo istanza di adeguamento di tali procedimenti alla disciplina di cui al presente titolo”;*
- visto l'articolo 4, comma 5, del D.Lgs. 128 del 29.06.2010 il quale stabilisce che *“le procedure di VAS, VIA e AIA avviate precedentemente all'entrata in vigore del presente decreto sono concluse ai sensi delle norme vigenti al momento dell'avvio del procedimento”;*



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Raffineria di Gela S.p.A.

- vista la Circolare Ministeriale 13 Luglio 2004 “*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 l’articolo 6 comma 16 del D.Lgs. n. 152/2006 e ss.mm.ii. (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:
- devono essere prese le opportune misure di prevenzione dell’inquinamento, applicando in particolare le migliori tecniche disponibili;
 - non si devono verificare fenomeni di inquinamento significativi;
 - è prevenuta la produzione dei rifiuti, a norma della parte quarta del presente decreto; i rifiuti la cui produzione non è prevenibile sono in ordine di priorità e conformemente alla parte quarta del presente decreto, riutilizzati, riciclati, recuperati o, ove ciò sia tecnicamente ed economicamente impossibile, sono smaltiti evitando e riducendo ogni loro impatto sull’ambiente
 - l’energia deve essere utilizzata in modo efficace;
 - 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 l’articolo 29- *sexies*, comma 3 del D.Lgs. n. 152/2006 (come modificato dal D.Lgs. n. 46/2014), a norma del quale “*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*”;
- visto l’articolo 29- *sexies*, comma 3-bis del D.Lgs. n. 152/2006 (come modificato dal D.Lgs. n. 46/2014), a norma del quale “*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*”;
- visto l’articolo 29-*sexies*, comma 4 del D.Lgs. n. 152/2006 (come modificato dal D.Lgs. n. 46/2014), a norma del quale “*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*



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Raffineria di Gela S.p.A.

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”;

- visto l'articolo 29-*sexies*, comma 4-bis del D.Lgs. n. 152/2006 (come modificato dal D.Lgs. n. 46/2014), a norma 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:*
- 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;*
 - 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”;*
- visto 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”;*
- visto l'articolo 29-*sexies*, comma 9-*quinquies*, lettera a) del D.Lgs. n. 152/2006 (come modificato dal D.Lgs. n. 46/2014), a norma del quale “*Fatto salvo quanto disposto alla Parte Terza ed al Titolo V della Parte Quarta del presente decreto, l'autorità competente stabilisce condizioni di autorizzazione volte a garantire che il gestore:*
- 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 rilasciata per l'installazione esistente”;*
- visto l'articolo 29-*septies* del D.Lgs. n. 152/2006 (come modificato dal D.Lgs. n. 46/2014), che prevede che l'autorità competente possa prescrivere l'adozione di misure supplementari più rigorose di quelle ottenibili con le migliori tecniche disponibili qualora ciò risulti necessario per il rispetto delle norme di qualità ambientale.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Raffineria di Gela S.p.A.

2.3 Attività istruttorie

- Visto il decreto di AIA rilasciato alla Raffineria di Gela DM n. 383 del 24/09/2021;
- vista la nota prot. RAGE/536 del 21/10/2021, acquisita dal Ministero con prot. MATTM/114552 del 22/10/2021, con la quale il Gestore ha presentato istanza di modifica relativamente alla realizzazione di una terza linea spare di degumming dell'unità POT/BTU;
- vista la nota prot. MATTM/97864 del 14/09/2021 di avvio del procedimento istruttorio di modifica dell'AIA;
- visto il parere della ex Direzione generale per il risanamento ambientale del Ministero della transizione ecologica prot. 145305 del 23/12/2021 (trasmessa come integrazione dal Gestore e acquisita al prot. CIPPC/7 del 10/01/2022) nel quale, la Divisione III per le bonifiche dei siti di interesse nazionale, ritiene che non sussistano motivi ostativi, per quanto di competenza ai sensi dell'art. 242 ter del D.lgs. 152/2006, alla realizzazione degli interventi proposti dal Gestore nel rispetto delle prescrizioni formulate nell'ambito del procedimento di valutazione;
- 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 il rilascio del presente parere istruttorio conclusivo 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 l'e-mail di trasmissione del Parere Istruttorio Conclusivo inviata per approvazione in data 5/01/2022 al GI, e acquisita al prot. CIPPC/41 del 14/01/2022, comprensiva degli allegati riscontri di approvazione del PIC;



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

3. IDENTIFICAZIONE DELL'INSTALLAZIONE

Ragione sociale	Raffineria di Gela S.p.A.
Sede legale:	C.da Piana del Signore CP 35, Gela (CL)
Sede operativa	C.da Piana del Signore CP 35, Gela (CL)
Denominazione impianto	Raffineria di Gela
Tipo di impianto	Esistente
Tipo di procedura	Modifica AIA
Codice e attività IPPC	Attività 1 Codice IPPC 4.1 – Fabbricazione di prodotti chimici organici
Gestore	Luca Alburno Recapito telefonico: 0933-845401 Pec: raffineriadigela@pec.eni.com
Referente IPPC	Claudia Di Marco Recapito telefonico: 0933-845113 Pec: raffineriadigela@pec.eni.com
Impianto a rischio di incidente rilevante	Si
Sistema di gestione ambientale	ISO 14001 EMAS



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Raffineria di Gela S.p.A.

4. DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO ATTUALMENTE AUTORIZZATO

Il processo produttivo della bio raffineria prevede, nell'assetto autorizzato, la produzione di biocarburanti a partire da cariche alternative (per esempio oli alimentari usati e di frittura, grassi animali e scarti della lavorazione di oli vegetali) e cariche di tipo advanced (per esempio oli da alghe, materiale lignocellulosico, biooli) che, dopo essere sottoposte ad un pretrattamento di eliminazione delle gomme presenti e di sbiancatura, vengono trattate presso la sezione ECOFINING.

Il processo svolto presso lo stabilimento è schematizzabile nelle seguenti macro-fasi:

- Fase di Raffinazione;
- Fase di Stoccaggio e Movimentazione;
- Fase di Gestione Rifiuti.

La fase di raffinazione comprende i processi di raffinazione che hanno luogo presso lo stabilimento e che sono svolti nelle seguenti unità:

- *Unità POT/BTU*
In tale unità avviene la separazione delle gomme acide dalla materia organica in ingresso e la rimozione delle impurità con trattamento con terre sbiancanti. La capacità di lavorazione è pari a 815.000 t/anno di materia grezza.
- *Logistica terra associata al POT/BTU*
È presente un'area logistica nell'area adiacente all'impianto POT/BTU per la ricezione delle materie prime in lavorazione all'impianto (biomasse oleose, cariche alternative e di tipo advanced). La logistica terra comprende le pensiline, gli isotank di stoccaggio e le pipeway di collegamento al POT/BTU.
- *Unità di Produzione Idrogeno (Steam Reformer)*
Tale processo permette la produzione di idrogeno utilizzato nella sezione di raffinazione ecofining. La capacità produttiva massima di idrogeno è di circa 40.000 Nm³/h di idrogeno al 99,9% vol (pari a 3.585 kg/h).
- *Unità Deossigenazione*
Questo processo consiste nella deossigenazione con idrogeno dei trigliceridi, con conseguente formazione di catene paraffiniche lineari, CO₂ e H₂O. All'unità è alimentato anche DMDS, necessario per la sulfidazione continua del catalizzatore. La capacità di lavorazione è pari a 736.000 t/anno.
- *Unità Isomerizzazione*
In tale unità l'intermedio deossigenato si unisce con l'idrogeno di make-up e riciclo ed è inviato al reattore dove ha luogo la reazione di isomerizzazione, il cui fondo va alla colonna di strippaggio, da cui sono prodotti i combustibili Bio. La capacità di lavorazione è pari a 692.000 t/anno.

La fase di stoccaggio e movimentazione comprende tutte le attività di stoccaggio dei prodotti (biocarburanti), delle materie prime e di altre materie necessarie al processo di raffinazione in ciclo bio. Sono inoltre ricomprese in questa fase tutte le attività di movimentazione a supporto della raffineria via terra (principalmente per i prodotti) e via nave (principalmente per le materie prime).



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Raffineria di Gela S.p.A.

La fase di gestione rifiuti comprende tutte le attività di produzione, deposito temporaneo ed avvio a recupero o smaltimento dei rifiuti prodotti dallo stabilimento.

5. DESCRIZIONE DELLE MODIFICHE PROPOSTE

Le modifiche presentate dal Gestore con nota prot. RAGE/536 del 21/10/2021, consistono nell'introduzione di una linea spare di degommazione acida presso l'unità di pretrattamento della carica (unità POT/BTU), di riserva rispetto alle due linee attualmente autorizzate, al fine di permettere la piena affidabilità produttiva e agevolare al tempo stesso la manutenibilità degli impianti, senza che ciò comporti variazioni della capacità di produzione.

Si riporta di seguito la descrizione dell'unità di pretrattamento fornita dal gestore con l'indicazione delle modifiche proposte.

5.1 *Unità POT/BTU assetto attuale*

Nella configurazione attualmente autorizzata dell'unità di pretrattamento Sezione W500 - Degommazione acida con fase di lavaggio, sono presenti due linee di degommazione acida, con apparecchiature comuni. Ciascuna linea può lavorare sia oli vegetali grezzi, che sego animale ed oli da cucina esausti.

Degommazione acida

Il materiale grezzo proveniente dallo stoccaggio nel parco serbatoi viene preliminarmente inviato su un set (2 filtri in serie -grossolani e fini) dei due set di filtri automatici esistenti (770-FT-x01 e 770-FT-x02) prima di entrare nel Serbatoio intermedio 770-Sx-001. Da lì l'olio viene pompato con la pompa di alimentazione (770-P-x01) allo scambiatore di calore (770-E-x01), in cui l'olio viene riscaldato mediante scambio di calore con l'olio sgrassato secco. Poi nel riscaldatore (770-E-x02), l'olio viene ulteriormente riscaldato mediante vapore a bassa pressione fino alla temperatura desiderata per il degumming.

Successivamente l'olio viene miscelato in un contattore dinamico (770-P-x04) con l'acido citrico proveniente dal dispositivo di dosaggio acido costituito da un serbatoio tampone (770-5-502) ed una pompa (770-P-002) che pressurizza il circuito di dosaggio.

Questo sistema di dosaggio è comune per entrambe le linee di degommazione.

La soluzione acida è diluita in linea con un miscelatore statico (770-1-001), che assicura l'omogeneizzazione della soluzione acida prima del dosaggio nell'olio.

La miscela olio/acido viene quindi introdotta in un reattore (770-R-x01) dove, dopo un adeguato tempo di permanenza, le gomme non idratibili vengono trasformate in idratibili.

All'uscita del reattore avviene il contatto dell'olio in miscelatore dinamico (770-P-x05) con soda caustica diluita, proveniente dal dosatore di soda caustica costituito da un serbatoio tampone (770- S-504) e una pompa (770-P-003) che pressurizza il ciclo di dosaggio. Questo sistema di dosaggio è



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Raffineria di Gela S.p.A.

comune per entrambe le linee di degommazione. La soda caustica serve per agglomerare le gomme prima della separazione nel separatore centrifugo (770-MS-x01).

La soluzione di soda caustica è diluita in linea con un miscelatore statico (770-J-x02); questo assicura l'omogeneizzazione della soluzione di soda caustica prima di essere dosata nell'olio.

L'olio passa quindi al separatore centrifugo (770-MS-x01). Qui le gomme sono separate dall'olio e l'olio è inviato direttamente alla fase di lavaggio.

La fase "gommosa" viene raccolta in un serbatoio (770-S-001), da cui viene pompata con la pompa, (770-P-001), nel serbatoio di stoccaggio gomme nel processo di produzione di serbatoi (sezione 5400).

Lavaggio

Dopo la separazione delle gomme, viene eseguita una fase di lavaggio per ridurre ulteriormente il fosforo ed il contenuto in metalli dell'olio. L'olio passa attraverso un miscelatore dinamico (770-P-x06), dove sono dosati acqua calda ed acido citrico. L'acido citrico viene aggiunto dal circuito di dosaggio. Dopo un breve tempo di reazione nel vessel 770-V-x0I, l'olio viene inviato al separatore di lavaggio (770-MS-x02).

L'acqua calda dolce (demineralizzata e/o vapore condensato) viene tamponata nel serbatoio dell'acqua calda (770-S-007), e fornito dalla pompa (770-5-007) in un sistema ad anello pressurizzato.

L'acqua di lavaggio viene raccolta in un separatore, (770-S-004). L'olio eventualmente recuperato viene ricircolato con la pompa (770-P-004), verso uno dei due serbatoi di petrolio greggio (770-S-x01).

Per evitare la produzione una grande quantità di acqua di lavaggio contaminata, l'acqua di lavaggio viene raccolta nel decantatore 770-S-004 ed in parte riciclata alla prima centrifuga con la pompa 770-P-009.

L'olio degommato viene quindi inviato all'essiccazione sottovuoto per ridurre l'umidità residua.

Essiccazione olio

L'olio viene prima riscaldato in uno scambiatore di calore a piastre (770-E-x003), mediante vapore a bassa pressione. L'olio è quindi asciugato sottovuoto nell'essiccatore (770-V-x02). Il vuoto è ottenuto dall'unità di produzione del vuoto della linea di sbiancatura (770-PK-301).

L'olio secco e sgrassato è quindi trasferito al serbatoio di stoccaggio intermedio (770-Sx03) dalla pompa (770-P-x02).

Da questo serbatoio la materia grassa degommata sarà pompata in modo controllato verso il serbatoio di miscelazione all'ingresso della linea di sbiancamento. Il flusso di oli è misurato da un misuratore di portata massica.

Sistema di Pulizia *Cleaning in Place* (CIP)

Il processo CIP consiste principalmente nel risciacquo delle apparecchiature (gli scambiatori di calore e le centrifughe) con soluzioni detergenti alcaline e acide.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

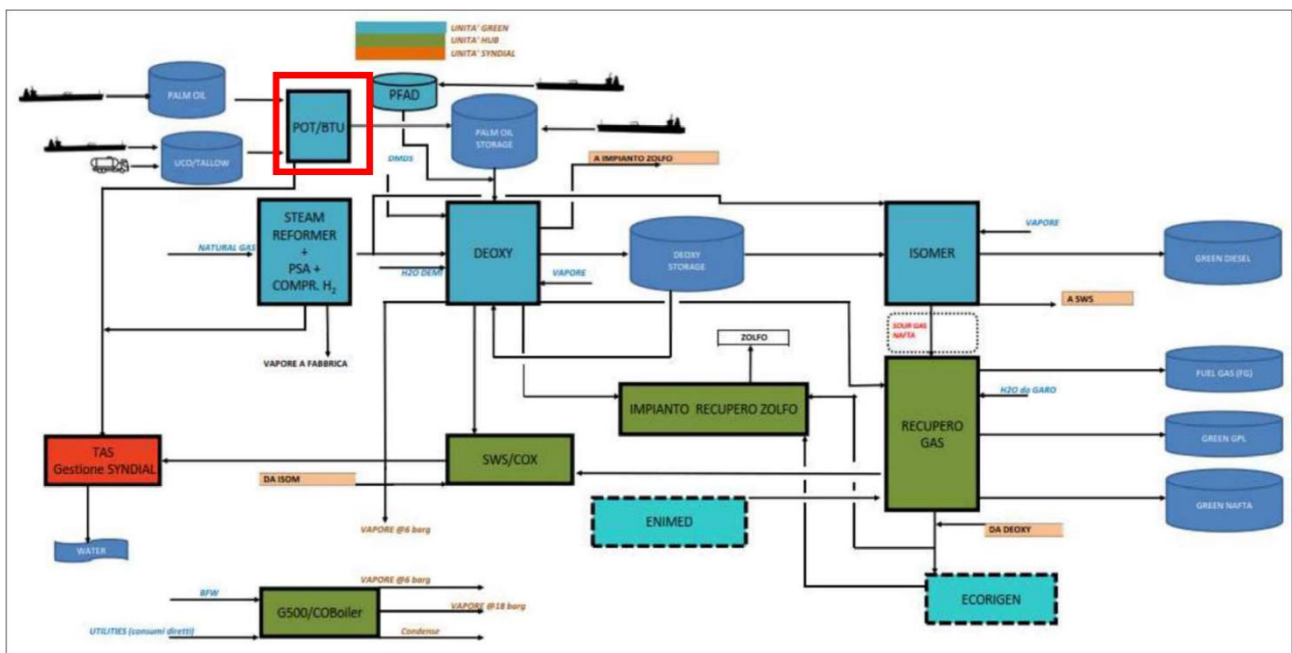
Raffineria di Gela S.p.A.

Lo scopo principale del CIP è ridurre la frequenza dello smantellamento dei cestelli delle centrifughe per effettuare la pulizia dei dischi sporchi, operazione che viene eseguita manualmente e richiede molto tempo.

L'attrezzatura CIP è composta da due serbatoi tampone. Uno per la soluzione detergente alcalina, 770-S-005 e l'altro per la soluzione detergente acida, 770-S-006.

La pompa 770-P-005 è collegata ad entrambi i serbatoi e fa circolare una delle due soluzioni di pulizia in un circuito chiuso di pulizia.

Di seguito si riporta lo schema a blocchi del ciclo produttivo di Bio Raffineria trasmesso dal Gestore. Il Gestore specifica in merito che il ciclo di produzione ed il bilancio di impianto resterà invariato a seguito della modifica.



5.2 Unità POT/BTU descrizione delle modifiche

Il Gestore dichiara che l'intervento di miglioramento non prevede alcuna modifica o aumento della capacità di trattamento delle biomasse oleose raffinate alimentabili all'Unità 770 che, pertanto, rimarrà pari a 816.000 t/anno. Analogamente il Gestore non prevede modifiche nella tipologia e quantità dei biocarburanti prodotti, che quindi rimarranno invariati.

L'intervento, dunque, prevedrà l'installazione di una linea di riserva (Linea 3 di spare) nella Sezione W500 - Degommazione acida con fase di lavaggio.

La linea spare sarà a tutti gli effetti una linea di back-up della configurazione attualmente autorizzata, con limitate modifiche generate dall'ottimizzazione del processo in fase esecutiva, e quindi avrà



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Raffineria di Gela S.p.A.

analoghe caratteristiche delle due linee di degommazione acida, descritte nel paragrafo precedente. Tale nuova linea, essendo una linea di riserva, entrerà in funzione solo per garantire continuità nella produzione, in caso di malfunzionamento o manutenzione di una delle due linee di processo.

L'intervento, nello specifico, prevede l'installazione di nuove apparecchiature associate alla Linea 3 di *spare* che si attiveranno come riserva in caso di necessità. Di seguito si riporta la tabella fornita dal Gestore che riporta l'elenco di tali apparecchiature.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Raffineria di Gela S.p.A.

	Item	Servizio
Agitatori	770-CJ-905	Agitatore per reattore 770-VC-901
	770-CJ-906	Agitatore per reattore 770-VC-902
	770-CJ-907	Agitatore per reattore 770-VC-903
	770-CJ-908	Agitatore per reattore 770-VC-904
	770-CJ-911	Agitatore per serbatoio gomme
Pompe	770-PA-909A/B	Pompe centrifughe per acido fosforico
	770-PA-910A/B	Pompe centrifughe per soda caustica
	770-PA-911A/B	Pompe centrifughe per acido citrico
	770-PA-901A/B	Pompe olio ingresso
	770-PA-902A/B	Pompe acqua calda
	770-PA-903A/B	Pompe olio di recupero
	770-PA-904A/B	Pompe acqua di scarico
	770-PA-905A/B	Pompe per i saponi
	770-PA-906A/B	Pompe olio essiccato
	770-PA-907A/B	Pompe olio a seconda centrifuga
	770-PA-908A/B	Pompe acqua di raffreddamento
	770-P-406 A/B	Pompe circolazione Scrubber
	770-P-407 A/B	Pompe closed drain waste water
	770-P-408 A/B	Pompe pozzetto close drain
	770-P-901 A/B	Pompa di trasferimento acido fosforico
770-P-902 A/B	Pompa acqua degasata	
Scambiatori di calore	770-HB-901	Scambiatore recuperatore di calore
	770-HB-902A/B	Scambiatori per avviamento
	770-HB-903	Scambiatore riscaldatore



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Raffineria di Gela S.p.A.

	Item	Servizio
	770-HB-904	Scambiatore recuperatore di calore
	770-HB-905A/B	Scambiatori raffreddatori
	770-HB-906A/B	Scambiatori riscaldatori
	770-HB-907	Scambiatore riscaldatore
	770-HB-908	Scambiatore riscaldatore
	770-HB-909	Scambiatore raffreddatore
	770-HB-910	Scambiatore raffreddatore finale
	770-HB-911	Scambiatori per acqua di raffreddamento
	770-E-901	Scambiatore a piastre acqua degasata
Filtri	770-CK-901A/B	Filtri per ingresso olio
	770-CK-902A/B	Filtri per ingresso olio
App. statiche	770-CD-903	Eiettore per serbatoio acqua calda
	770-CE-905	Mixer statico acqua-acido
	770-CE-906	Mixer statico acqua-soda
	770-CE-907	Mixer statico acqua-acido
Mixer dinamici	770-CJ-901	Mixer dinamico olio-acqua
	770-CJ-902	Mixer dinamico olio-acido
	770-CJ-903	Mixer dinamico olio-soda
	770-CJ-904	Mixer dinamico olio-acido
Reattori	770-VC-901	Primo reattore di degommaggio
	770-VC-902	Secondo reattore di degommaggio
Vessel	770-VC-903	Maturatore
	770-VC-904	Serbatoio di lavaggio olio
	770-VB-901	Vaso di espansione per acqua di raffreddamento
	770-S-404	Waste Water closed drain
Separatori centrifughi	770-CC-901	Separatore centrifugo per i solidi
	770-CC-902	Separatore centrifugo per le gomme
	770-CC-903	Separatore centrifugo di lavaggio
Serbatoi	770-TF-901	Serbatoio polmone
	770-TZ-901	Serbatoio acqua calda



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Raffineria di Gela S.p.A.

	Item	Servizio
	770-TZ-902	Serbatoio acido fosforico
	770-TZ-903	Serbatoio soda caustica
	770-TZ-904	Serbatoio acido citrico
	770-TZ-905	Serbatoio separazione acqua-olio
	770-TZ-906	Serbatoio gomme
	770-S-901	Stoccaggio acido citrico
	770-S-902	Stoccaggio acido fosforico
	770-S-904	Stoccaggio soda caustica
	770-S-905	Stoccaggio soda caustica
	770-S-507	Stoccaggio waste water
	770-S-508	Stoccaggio waste water
-	770-XY-901	Tavola per pulizia separatore centrifugo
-	770-XY-902	Tavola per pulizia separatore centrifugo
-	770-XY-903	Tavola per pulizia separatore centrifugo
Package	770-XX-901	Package gruppo vuoto
Soffianti e ventilatori	770-K-403A/B	Ventilatore Scrubber
Miscellanea	770-VK-901	Essiccatore
	770-V-405	Scrubber odori
	770-V-901	Deareatore
	770-HL-901	Desurriscaldatore

Il Gestore evidenzia che il layout impiantistico è stato progettato in considerazione delle aree già attualmente interessate agli impianti di pretrattamento delle cariche e di quelle già oggetto di bonifica ambientale, considerando le distanze minime necessarie per la sicurezza, dalle unità e apparecchiature esistenti, considerato anche lo spazio necessario per la manutenibilità degli impianti e considerando gli aspetti di interconnessione con l'impianto esistente.

La terza linea *spare* sarà quindi collegata sia con la rete di stabilimento (linee di processo e utilities) sia interconnessa con l'Unità 770 esistente (linee di processo) tramite pipe rack esistente.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Raffineria di Gela S.p.A.

6. ASPETTI AMBIENTALI CONNESSI ALLA MODIFICA PROPOSTA

Si riporta di seguito la valutazione effettuata dal Gestore sugli aspetti ambientali associati alla modifica progettata in particolare per i seguenti aspetti:

- Consumi materie prime;
- Consumi energetici;
- Consumi idrici;
- Emissioni in atmosfera;
- Scarichi idrici;
- Suolo e sottosuolo;
- Produzione di rifiuti;
- Rumore;
- Impatto paesaggistico.

Consumi materie prime

Il Gestore dichiara che gli interventi previsti non comporteranno un incremento della capacità di stoccaggio della carica grezza in alimentazione al processo di pretrattamento, dal momento che la terza linea si configurerà come linea di riserva dell'unità di degumming, che verrà attivata solo in caso di malfunzionamento o inoperatività di una delle due linee attualmente presenti.

Le materie prime (carica grezza) da alimentare alla terza linea di spare della sezione di degommaggio saranno prelevate dai serbatoi intermedi già presenti (382-S-80/82/84/85) attualmente utilizzati dalle due linee autorizzate.

Le materie ausiliarie non subiranno variazioni di consumo in quanto la linea verrà utilizzata solo come riserva a quelle esistenti senza incrementare la capacità di trattamento della materia prima.

Consumi energetici

Il Gestore dichiara che la modifica non comporterà variazioni significative dei consumi energetici del sito trattandosi esclusivamente di una linea che verrà utilizzata come back-up in caso di malfunzionamento o manutenzione di una delle due linee di processo. La linea di trattamento, difatti, presenta la medesima potenzialità di trattamento della carica in ingresso per cui si ritiene che i consumi risultino in linea con quelli attualmente valutati per le linee esistenti.

Emissioni in atmosfera

Il Gestore dichiara che, così come nell'attuale configurazione, anche la Linea Spare di Degumming non prevede l'introduzione di nuovi punti di emissione in atmosfera e non altera le caratteristiche del quadro delle emissioni in atmosfera attualmente presenti in impianto.

Scarichi idrici

Il Gestore dichiara che, così come nell'attuale configurazione, anche la terza linea spare di degumming non comporta l'introduzione di nuovi punti di scarico idrico e non altera le caratteristiche



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Raffineria di Gela S.p.A.

degli scarichi già esistenti. Gli scarichi correlati alla linea spare, infatti, risulteranno attivi solo in caso di funzionamento della stessa, e quindi si andranno a collegare alla rete fognaria esistente, non modificando le caratteristiche quali-quantitative dello stesso in quanto risultanti dal medesimo ciclo di trattamento.

Suolo e sottosuolo

Il Gestore dichiara che la realizzazione della modifica non comporta variazioni dal punto di vista delle attività di movimentazione e stoccaggio e di conseguenza non aumenta i rischi di sversamento e contaminazione del sottosuolo, non andando ad interessare variazioni sullo stoccaggio delle materie prime e ausiliari.

Il Gestore dichiara che la realizzazione delle modifiche sarà effettuata in area libera da passività ambientali e non comporterà interferenze con la falda. L'azienda con nota RAGE/AD/503/T del 05/10/2021 ha inoltrato al MiTE direzione RIA apposita istanza ai sensi dell'art. 242 ter del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. Nella suddetta istanza sono descritte le attività connesse alla gestione delle terre e materiali ed i relativi monitoraggi durante la fase di cantiere. Inoltre, nella stessa è riportato anche il dettaglio della gestione delle terre e rocce da scavo prodotte nell'ambito della realizzazione delle modifiche che verranno qualificate come sottoprodotti e gestite ai sensi dell'articolo 184-bis, del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152.

Produzione di rifiuti

Il Gestore dichiara che la modifica non andrà a comportare variazione del ciclo di trattamento della carica né un incremento della sua potenzialità, trattandosi dell'introduzione di una linea di backup, per cui anche la produzione dei rifiuti ad essa associati non subirà variazioni quali-quantitative.

Rumore

Il Gestore dichiara che la modifica comporterà l'introduzione di nuove sorgenti di emissione acustica che però, trattandosi esclusivamente di una linea che verrà utilizzata come back-up in caso di malfunzionamento o manutenzione di una delle due linee di processo, verranno attivate al posto di altre sorgenti. Stante inoltre l'ubicazione in area adiacente alle attuali linee di pretrattamento della carica, il Gestore ritiene di non prevedere variazioni all'attuale stato acustico dello stabilimento.

Impatto paesaggistico

Il Gestore dichiara che la modifica non comporta effetti ed interazioni da un punto di vista paesaggistico essendo interamente contenuta nello skyline della raffineria e non percepibile dall'esterno.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Raffineria di Gela S.p.A.

7. ASSOGGETTABILITÀ A VIA

Il Gestore dichiara che, secondo quanto disposto dalla normativa vigente che regola le Valutazioni di Impatto Ambientale, le modifiche in oggetto, non comportando incremento significativo dei fattori di impatto, che non varieranno rispetto allo stato attuale, non possono ritenersi ricomprese tra quelle di cui all'allegato II alla Parte Seconda, punto 18) alla Parte seconda del D.Lgs. 152/2006, “ogni modifica o estensione dei progetti elencati nel presente allegato ove la modifica o l'estensione sono di per sé conformi agli eventuali limiti stabiliti nel presente allegato”.

Per tale motivo il Gestore ritiene non necessaria l'attivazione del procedimento di assoggettabilità alle procedure di VIA.

8. CRONOPROGRAMMA DEGLI INTERVENTI

Il Gestore dichiara che l'intervento di realizzazione della linea di back-up della sezione di degumming dell'Unità POT/BTU, comporterà attività di scavo, costruzione, montaggio apparecchiature e messa in esercizio che, nel complessivo, saranno portate a termine entro circa 12 mesi dall'apertura del cantiere di costruzione.

9. OSSERVAZIONI DEL PUBBLICO

Dalla consultazione del sito <https://va.minambiente.it> non risultano pervenute osservazioni da parte del pubblico.

10. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il Piano di Monitoraggio e Controllo dovrà essere eventualmente adeguato da parte di ISPRA coerentemente con il presente parere.

11. TARIFFA ISTRUTTORIA

Il Gestore ha versato la tariffa istruttoria, ai sensi del D.M. n. 58 del 6/03/2017, che si ritiene congrua.



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

12. CONCLUSIONI

Con nota prot. prot. RAGE/536 del 21/10/2021 il Gestore ha presentato istanza di modifica relativamente alla realizzazione di una terza linea di *degumming* dell'unità POT/BTU.

Considerato che il Gestore nell'istanza presentata dichiara che la terza linea funzionerà soltanto come riserva ed entrerà in funzione solo per garantire continuità nella produzione, in caso di malfunzionamento o manutenzione di una delle due linee di processo esistenti;

considerato che la realizzazione della terza linea di *degumming*, proprio per la sua funzione di back-up con attivazione alternativa rispetto alle due linee esistenti, non comporta variazioni degli aspetti ambientali associati all'esercizio degli impianti;

considerato il parere della ex Direzione generale per il risanamento ambientale del Ministero della transizione ecologica prot. 145305 del 23/12/2021 nel quale, la Divisione III per le bonifiche dei siti di interesse nazionale, ritiene che non sussistano motivi ostativi, ai sensi dell'art. 242 ter del D.lgs. 152/2006, alla realizzazione degli interventi proposti dal Gestore nel rispetto delle prescrizioni formulate nell'ambito del procedimento di valutazione;

IL GRUPPO ISTRUTTORE
RITIENE CHE

la modifica proposta si configuri come “non sostanziale” in quanto non produce “*effetti negativi e significativi sull'ambiente*”, ed è pertanto accoglibile alle seguenti condizioni:

- 1.** In nessun caso la terza linea di *degumming* potrà essere attivata in aggiunta alle due linee già esistenti, ma il suo utilizzo dovrà essere sostitutivo di una delle due linee in esercizio in caso di manutenzione o malfunzionamento delle stesse.
- 2.** Il Gestore dovrà comunicare all'Autorità competente e all'Autorità di controllo il completamento degli interventi di realizzazione della nuova linea e la disponibilità di tale linea all'entrata in esercizio come riserva delle linee esistenti.