

MINISTERO DELL'AMBIENTE E DELLA TUTELA
DEL TERRITORIO E DEL MARE

REGIONE
VENETO

CITTÀ METROPOLITANA DI
VENEZIA

COMUNE DI MIRA

**MARCHI INDUSTRIALE
STABILIMENTO DI MIRA (VE)**



**Ristrutturazione di fabbricato ad uso industriale
nel settore Nord dello stabilimento
(Modifica non sostanziale AIA)**

Relazione tecnica

Committente	Consulente tecnico:
 MARCHI INDUSTRIALE <i>Sede legale: via Trento, 16 50139 Firenze Sede stabilimento: via Miranese, 72 30030 Mira (VE) – loc. Marano Veneziano Tel. 041 5674200</i>	 eambiente <i>c/o Parco Scientifico Tecnologico VEGA Torre Hammon - via delle Industrie, 5 30175 Marghera (VE) Tel. 041 5093820 Fax 041 5093886</i>

Valutazioni ambientali e autorizzazioni	C19-006286 / C21-009121
---	-------------------------

00	14.04.2022	Prima emissione	Marchi_MNS_ristrutt_sett_N_rev0	E. Raccanelli	F. della Chiesa	Giulia Moraschi
Rev.	Data	Oggetto	File	Redatto	Verificato	Approvato

SOMMARIO

1	PREMESSA.....	2
2	DATI IDENTIFICATIVI.....	4
2.1	DATI CATASTALI.....	4
3	QUADRO AUTORIZZATIVO DELLO STABILIMENTO.....	5
4	INQUADRAMENTO TERRITORIALE.....	6
5	CONFIGURAZIONE AUTORIZZATA.....	7
5.1	PROCESSO PRODUTTIVO.....	7
5.1.1	Produzione di acido solforico e oleum.....	7
5.1.2	Produzione di acido cloridrico commerciale al 32% e solfato di potassio.....	9
5.1.3	Impianto PAC 3 - policloruro di alluminio al 18%.....	10
5.1.4	Impianto PAC 1-2 - policloruro di alluminio 10% ad alta basicità.....	10
5.1.5	Produzione di sali sodici inorganici granulati.....	10
5.2	AREA OGGETTO DI MODIFICA.....	11
6	DESCRIZIONE DELLA MODIFICA DI PROGETTO.....	12
6.1	INTERVENTI EDILIZI.....	12
6.2	PROCESSI PRODUTTIVI E DESTINAZIONE D'USO DELLE AREE NELLA CONFIGURAZIONE DI PROGETTO.....	12
7	VARIAZIONI RISPETTO ALLA CONFIGURAZIONE AUTORIZZATA.....	13

INDICE FIGURE

<i>Figura 4.1. Localizzazione dello stabilimento (fonte Google Maps)</i>	6
--	----------

INDICE TABELLE

Tabella 6.1. Destinazione d'uso degli edifici ristrutturati.....	12
Tabella 7.1. checklist di valutazione delle eventuali variazioni derivanti dalla modifica in progetto	13

INDICE ALLEGATI

- Planimetria stato attuale
- Planimetria stato di progetto



1 PREMESSA

La ditta Marchi Industriale S.p.A., in attività dal 1873, rappresenta un'azienda storica della chimica italiana ed è leader in Italia nella produzione di solfato di potassio.

Lo stabilimento di Marano Veneziano, in Comune di Mira, Provincia di Venezia, è autorizzato con Autorizzazione Integrata Ambientale Decreto R. 0000384 del 24/09/2021 e Parere Istruttorio Conclusivo (PIC) ID 101/10051 (riesame del precedente decreto DVA_DEC-2011-0000229 del 03/05/2011) del Ministro della Transizione Ecologica (Ex Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare) per la produzione su scala industriale di prodotti chimici di base, fertilizzanti e tensioattivi.

Più in dettaglio le attività autorizzate sono le seguenti:

- fabbricazione di prodotti chimici inorganici di base (**acido solforico** e **oleum**) per una potenzialità di 110.000 tonnellate/anno (attività soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale di competenza statale)
- fabbricazione di prodotti chimici organici di base (**acido alchil benzen solfonico - LABS**) per una potenzialità di 52.100 tonnellate/anno (attività soggetta ad AIA)
- fabbricazione di fertilizzanti a base di fosforo, azoto e potassio (**solfato di potassio**), per una potenzialità di 30.500 tonnellate/anno, dalla quale si origina quale sottoprodotto acido cloridrico per una potenzialità di 35.000 tonnellate/anno (attività soggetta ad AIA)
- produzione di ossicloruri e idrossicloruri di rame e altri metalli, nello specifico **PAC al 18%** e **PAC al 10%**, con potenzialità rispettivamente di 30.000 e 15.000 tonnellate/anno (attività non soggetta ad AIA ma tecnicamente connessa)
- produzione di energia elettrica, con potenza nominale pari a 4,3 MWe (attività non soggetta ad AIA ma tecnicamente connessa).

La Società intende ripristinare un settore (Ex Area "superfosfato"), non utilizzato da molti anni, localizzato nella parte Nord dello stabilimento, nel quale saranno realizzati edifici adibito al deposito delle seguenti materie prime:

- cloruro di potassio KCl
- allumina
- solfato di potassio K_2SO_4

Come descritto nel seguito il progetto si configura come modifica non sostanziale dell'installazione, ai sensi dell'art. 5 della Parte II del D.lgs. 152/2006, in quanto non comporta alcuna variazione della capacità produttiva, né variazioni rilevabili degli impatti ambientali rispetto alla configurazione autorizzata.



La presente relazione tecnica è allegata alla comunicazione ai sensi dell'art. 29-nonies del decreto citato, per la modifica descritta in questa sede.



2 DATI IDENTIFICATIVI

Denominazione dell'azienda: **Marchi Industriale S.p.A.**

Sede legale: via Trento, 16 – 50139 Firenze

Recapito: tel. 055 475541/2/3, fax

E-mail: info@marchi-industriale.it

PEC: marchiindustriale@legalmail.it

Sede impianto: via Miranese, 72 – 30030 Mira (VE)

Recapito: tel. 041 5674200, fax 041 5674250

Iscrizione al Registro delle Imprese presso la C.C.I.A.A. di Firenze n. 00520880485

Codice fiscale: 00520880485

Partita IVA: 04099500482

Numero di addetti: 92 dipendenti.

2.1 DATI CATASTALI

Comune: Mira

Foglio: n. 7

Particelle:

Immobili ad uso industriale (partita 1798)	
Stabilimento industriale	121, 320, 324, 268, 170 sub. 1, 695÷707
Palazzina del direttore	123 e 270
Mensa	335 sub. 4
Rimessa per auto	336 sub. 1 e 129 sub. 15



3 QUADRO AUTORIZZATIVO DELLO STABILIMENTO

Lo stabilimento Marchi Industriale di Marano Veneziano (Comune di Mira-VE) è autorizzato con Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare (MATM) con provvedimento prot. DVA-DEC-2011-0000229 del 3/5/2011 e successivi aggiornamenti DVA-2014-0002052 del 28/1/2014, DVA-2014-0002055 del 28/1/2014 e DVA-2015-0023451 del 18/9/2015.

Con riferimento ai codici attività IPPC di cui agli allegati alla parte II D.lgs. 152/06 e s.m.i, presso lo stabilimento sono svolte le seguenti attività:

- **All. XII, 4m**): produzione su scala industriale di acidi (acido solforico e oleum) con capacità produttiva di 110.000 tonnellate/anno e di acido cloridrico al 32% con una capacità produttiva di 35.000 t/a; attività IPPC di competenza statale;
- **All. VIII, 4.1 m**): produzione su scala industriale di acido alchil benzen solfonico con capacità produttiva di 52.100 tonnellate/anno;
- **All. VIII, 4.3**: produzione su scala industriale di fertilizzanti a base di fosforo, azoto e potassio (solfato di potassio), con capacità produttiva di 30.500 tonnellate/anno;

Sono inoltre autorizzate anche le seguenti attività non IPPC tecnicamente connesse:

- produzione di ossicloruri e idrossicloruri di rame e altri metalli, nello specifico PAC al 18% e PAC al 10%, con potenzialità rispettivamente di 32.000 e 15.000 tonnellate/anno;
- produzione di energia elettrica, con potenza nominale pari a 4,3 MWe.



4 INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'insediamento produttivo di Marchi Industriale è posizionato a sud-est rispetto all'abitato di Marano Veneziano, a sud della linea ferroviaria Padova-Venezia. Ad est dello stabilimento si trova il canale Taglio, sull'argine del quale si sviluppa la S.P. n.27, mentre a nord e ad ovest sono presenti aree agricole frammiste ad insediamenti abitativi delimitati dalla S.P. n. 30 e da via Bacchin.

Lo stabilimento è inoltre situato in prossimità di importanti infrastrutture autostradali quali l'autostrada A57 con il casello di "Mirano-Dolo", distante circa 1 km, e il Passante di Mestre, distante circa 1,5 km.

Nelle Figura 4.1 è riportata la localizzazione dello stabilimento in oggetto.

Le coordinate geografiche del punto centrale dello stabilimento sono:

- latitudine: 45° 27' 40,52" N
- longitudine: 12° 07' 14,53" E.

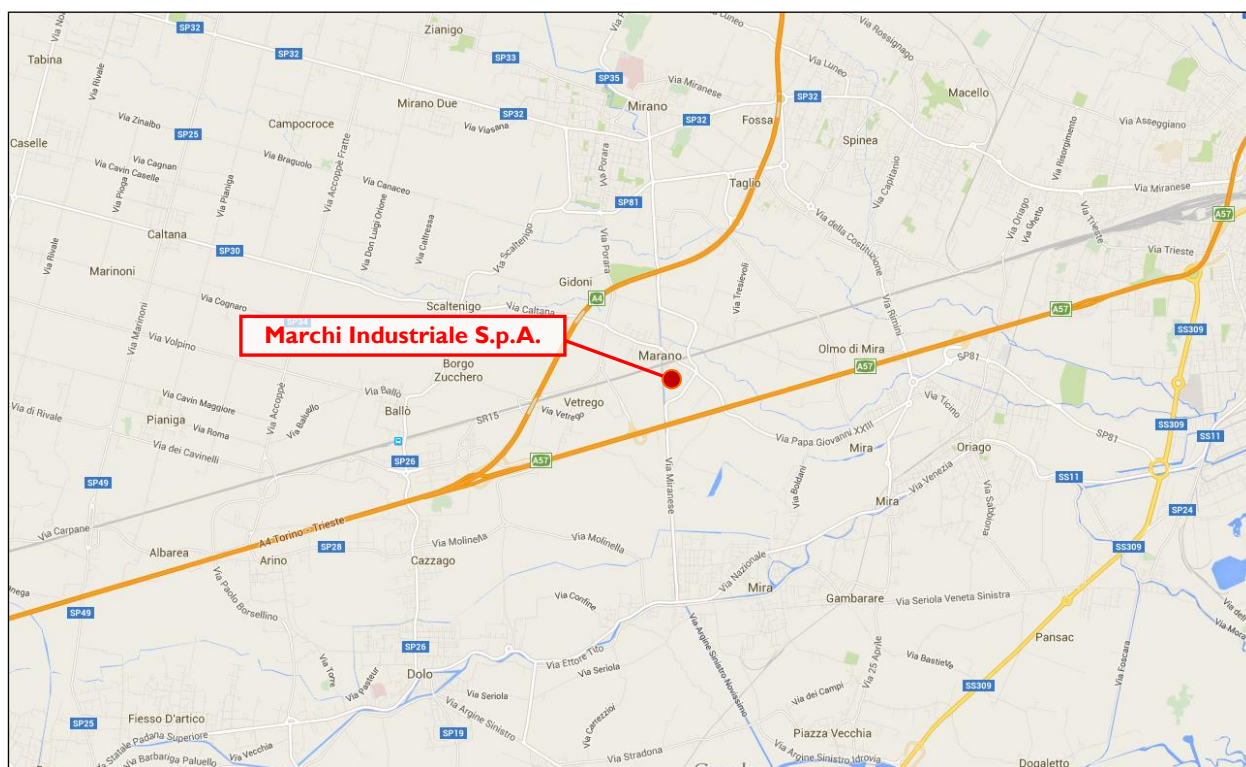


Figura 4.1. Localizzazione dello stabilimento (fonte: Google Maps)



5 CONFIGURAZIONE AUTORIZZATA

5.1 PROCESSO PRODUTTIVO

Lo Stabilimento produce i seguenti prodotti chimici:

- Acido Solforico, Oleum e Acido Alchil Benzen Solfonico;
- Acido Cloridrico e Solfato di Potassio;
- Policloruro di alluminio al 10%;
- Policloruro di alluminio al 18%;
- Sali Sodici Inorganici Granulati.

Nei seguenti paragrafi sono descritti sinteticamente i processi produttivi, facendo riferimento alla planimetria dello stabilimento rev. 0 "Planimetria generale - Stato di fatto", che riporta la configurazione autorizzata.

5.1.1 Produzione di acido solforico e oleum

La produzione di acido solforico e oleum viene effettuata mediante un processo a doppio assorbimento o doppia catalisi. La materia prima (zolfo liquido) arriva in stabilimento allo stato liquido, viene scaricata nella fossa di fusione, viene filtrata e quindi inviata direttamente a due serbatoi di stoccaggio (area 14), della capacità di 180 m³ ciascuno. Successivamente lo zolfo fuso viene inviato in forno e bruciato con aria precedentemente essiccata, producendo un gas contenente circa 10% vol. di anidride solforosa.

Prima della conversione catalitica ad SO₃, i gas contenenti SO₂ sono raffreddati mediante passaggi attraverso caldaie a recupero, con conseguente generazione di vapore (inviato ad una turbina a vapore per la produzione di energia elettrica). A valle del raffreddamento, i gas sono inviati al convertitore catalitico dove l'anidride solforosa viene ossidata ad anidride solforica. Infine, il gas ricco di anidride solforica è inviato in controcorrente attraverso torri con circolazione di acido solforico diluito dove avviene l'assorbimento dell'anidride solforica e la formazione di acido solforico concentrato. Dopo un doppio processo di assorbimento e raffreddamento, l'acido è quindi inviato allo stoccaggio ed i gas esausti vengono inviati al camino. In una colonna a parte, in adatte condizioni operative, dalle medesime correnti di processo di cui sopra, si può ottenere oleum o acido solforico fumante. I gas risultanti, che contengono ancora anidride solforica, vengono reimmessi nella corrente gassosa principale nel ciclo di produzione dell'acido solforico.

Lo stoccaggio di acido solforico ed oleum, in serbatoi di acciaio al carbonio per le concentrazioni maggiori ed in serbatoi in vetroresina per le concentrazioni minori, è effettuato nell'area 17 dello stabilimento. Come già accennato, per il suo funzionamento, l'impianto richiede il raffreddamento sia delle apparecchiature che dell'acido solforico prodotto. Alcune apparecchiature, sono raffreddate in ciclo aperto con acqua di fiume mentre le utenze più



impegnative utilizzano sistemi di raffreddamento a ciclo chiuso, mediante torri di raffreddamento, con spurgo delle acque di circolo.

5.1.1.1 Imbottigliamento di acido solforico elettrolito

L'imbottigliamento di acido solforico elettrolito viene effettuato nell'area IMB individuata nella planimetria "Planimetria Generale - Stato di Fatto".

L'acido solforico elettrolito è un acido diluito che trova impiego soprattutto per il riempimento di batterie e accumulatori degli automezzi, e viene venduto in bottiglie di polietilene ad alta densità (HDPE) che vengono prodotte nel medesimo reparto a partire dal granulo di HDPE. Le bottiglie dopo essere state riempite vengono imballate in scatole omologate, che a loro volta vengono sistemate su pallet ed avvolte con nastro estensibile.

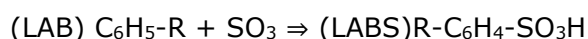
5.1.1.2 Produzione di Energia Elettrica

Prima della conversione catalitica ad SO_3 , i gas contenenti SO_2 sono raffreddati mediante vari passaggi attraverso caldaie a recupero, con conseguente generazione di vapore che viene poi inviato ad una delle due turbine a vapore presenti in *stabilimento*, per la produzione di energia elettrica. Le turbine sono del tipo TOSI 3000 e TOSI 1300, di potenza elettrica nominale pari a 3 MWe e 1,3 MWe rispettivamente.

Sono inoltre presenti in Stabilimento due gruppi elettrogeni, denominati G2 e G3, della potenza elettrica nominale di 264 kWe, alimentati a gasolio, utilizzati in condizioni di emergenza. Il vapore in uscita dalle turbine è inviato ad un condensatore ad acqua. Il raffreddamento del condensatore è ottenuto in circuito chiuso mediante una torre di raffreddamento. Il reintegro dell'acqua di torre è effettuata con acqua osmotizzata prodotta in apposito impianto.

5.1.1.3 Produzione di Acido Alchil Benzen Solfonico

La sezione di solfonazione, basata sul processo continuo Ballestra "SULPHUREX/F", costituisce una modifica parziale dell'impianto di produzione di acido solforico (IS) in quanto da esso preleva i gas di processo e ad esso restituisce i gas di coda. La solfonazione dell'alchilbenzene lineare (LAB) avviene in un reattore multitubolare a film utilizzando come agente solfonante l'anidride solforica (SO_3) prelevata dall'impianto IS. I gas in uscita dall'unità di solfonazione ritornano al forno di combustione dello stesso impianto IS. L'acido alchilbenzensolfonico (LABS), prodotto di reazione, viene stoccato nel parco serbatoi dedicato (area 16). La reazione è la seguente:



Dove R = gruppo alchile C10-C13 lineare. Le fasi della lavorazione, descritte in dettaglio nel seguito, possono essere distinte in:

- raffreddamento, ricompressione e diluizione gas SO_3 ;



- solfonazione a film basata su reattore multitubolare;
- trattamento gas esausti;
- stoccaggio materia prima e prodotto finito.

La capacità produttiva dell'impianto è pari a 52.100 t/anno. L'impianto di solfonazione è collocato nelle vicinanze dell'unità di produzione di acido solforico su di una struttura avente area in pianta di circa 100 m². Lo stoccaggio delle materie prime e dei prodotti finiti è collocato nella zona sud dello stabilimento occupando un'area di circa 1.400 m². L'area dell'unità di solfonazione è munita di un cordolo adeguato a contenere nell'area stessa le acque piovane e gli eventuali spanti. Il bacino di contenimento dell'unità drena in un pozzetto di raccolta. Da qui il liquido, dopo essere stato analizzato, mediante una pompa ad immersione viene trasferito in appositi contenitori i quali vengono scaricati nella vasca di sequestro adiacente al parco serbatoi.

5.1.2 Produzione di acido cloridrico commerciale al 32% e solfato di potassio

Il processo consiste in una reazione di doppio scambio tra acido solforico e cloruro di potassio (che sono stoccati rispettivamente nelle aree 17, 6 e 7) da cui si ottiene solfato di potassio e acido cloridrico gassoso, e successivo assorbimento di quest'ultimo in acqua con l'ottenimento di acido cloridrico al 32%. La capacità produttiva impianto è stimata pari a 30.500 t/anno di solfato di potassio grezzo (stoccato nelle aree 2, 3, 4 e 5) e 35.000 t/anno di acido cloridrico al 32% (stoccato nell'area 12).

Le materie prime utilizzate sono:

- Cloruro di Potassio;
- Acido Solforico.

5.1.2.1 Produzione Acido Cloridrico

Le materie prime, cloruro di potassio e acido solforico al 99%, vengono alimentate in continuo in due forni a muffola, e qui riscaldati indirettamente da fumi di combustione di metano, ad una temperatura di 550 °C. A seguito di questo riscaldamento, diventa così possibile una reazione endotermica di doppio scambio che dà luogo alla formazione di solfato di potassio (solido) ed acido cloridrico (gas). Il solfato di potassio viene scaricato dai forni, raffreddato (60 °C), sottoposto a macinatura e vagliatura per l'ottenimento della frazione granulometrica desiderata (tale fase è dotata di una propria emissione in atmosfera previo trattamento in sistema a maniche) ed infine inviato mediante trasporto pneumatico allo stoccaggio alla rinfusa sotto capannoni chiusi.

Il gas ricco di acido cloridrico, miscelato con aria, viene aspirato (50 °C) con un ventilatore e fatto passare in 2 colonne di raffreddamento, in una colonna di lavaggio, e quindi in una colonna di assorbimento in acqua con ottenimento di una soluzione di acido cloridrico al 32% che viene



mandata allo stoccaggio in serbatoi di vetroresina. I gas esausti passano alla sezione di abbattimento e quindi emessi in atmosfera.

5.1.2.2 Raffreddamento

Le apparecchiature per il raffreddamento del solfato di potassio e per il raffreddamento ed assorbimento dei gas cloridrici richiedono il consumo di acqua. Le apparecchiature sono dimensionate ed installate per funzionare con acqua in parte a ciclo aperto (con acqua di fiume) ed in parte a ciclo chiuso (mediante torri di raffreddamento).

5.1.3 Impianto PAC 3 - policloruro di alluminio al 18%

Il policloruro di alluminio viene prodotto tramite reazione tra allumina idrata mediante acido cloridrico ed acido solforico in soluzione acquosa. Si tratta di un processo discontinuo nel quale si ottiene la dissoluzione dell'allumina idrata in ambiente acido in un reattore chiuso a pressione in modo di poter aumentare la temperatura di reazione ed ottenere così una maggiore conversione e basicità della soluzione. La durata di ogni ciclo produttivo è di 8 ore circa. La capacità produttiva impianto è pari a 32.000 t/anno di policloruro di alluminio al 18% (stoccato nell'area 15).

Le materie Prime sono:

- Allumina (stoccata nelle aree 2, 9 e 11);
- Acido Cloridrico (stoccato nell'area 12);
- Acido Solforico diluito (stoccato nell'area 17).

5.1.4 Impianto PAC 1-2 - policloruro di alluminio 10% ad alta basicità

L'impianto è composto da due reattori che funzionano in parallelo, seguiti da una sezione di filtrazione per il flusso liquido e la sezione di abbattimento per il flusso gassoso. La capacità produttiva impianto è pari a 15.000 t/anno di Policloruro di alluminio 10% alta basicità (stoccato nell'area 15).

Le materie prime utilizzate sono:

- Policloruro di alluminio al 18% (stoccato nell'area 15);
- Agente Basico inorganico;
- Acido Solforico concentrato (stoccato nell'area 17).

5.1.5 Produzione di sali sodici inorganici granulati

Si tratta di un impianto per la granulazione di solfato e/o carbonato di sodio, tramite polimero organico in soluzione, che trova impiego nel settore della detergenza, in particolare nella formulazione dei detersivi in polvere. Questo impianto non è attualmente in funzione.



5.2 AREA OGGETTO DI MODIFICA

L'area oggetto di intervento, individuata in rosso nella planimetria "Planimetria generale - Stato di fatto", è ubicata nella zona nord dello stabilimento. Nella configurazione autorizzata la destinazione d'uso non è stata definita in quanto si tratta di area dismessa dagli anni '80.



6 DESCRIZIONE DELLA MODIFICA DI PROGETTO

6.1 INTERVENTI EDILIZI

Gli interventi di progetto riguardano un'area di 6.337m², comprendendo le zone nelle quali saranno eseguite esclusivamente demolizioni e quelle destinate a verde. Per maggiori dettagli relativi alle superfici interessate si rimanda Allegato 2 - Valutazione di compatibilità idraulica.

È prevista la predisposizione di 4 corpi di fabbrica di uguale altezza (10 metri) dotati di percorsi carrabili di servizio lungo i lati ovest e nord. Con riferimento alla Planimetria stato di progetto allegata i nuovi capannoni, sono individuati dai numeri 29, 30, 31 e 32.

Nella configurazione di progetto le superfici coperte impermeabili saranno pari a circa 4.500 m², quelle scoperte impermeabili a circa 1.085 m², quelle scoperte drenanti a circa 580 m².

Gli edifici saranno parzialmente addossati alla muratura esistente presente nel lato est. Il nuovo capannone costruito in foggia semplice con finiture rustiche sarà sviluppato in 4 campate, aperte fino a 3,95 m sul lato ovest, senza installazioni di serramenti e privo di impianti, se non per quanto riguarda l'impianto elettrico di base. I pannelli di tamponamento prefabbricati saranno di colore rosso coccio per armonizzarsi all'edificazione circostante e alla muratura di tamponamento esistente lungo il lato est.

6.2 PROCESSI PRODUTTIVI E DESTINAZIONE D'USO DELLE AREE NELLA CONFIGURAZIONE DI PROGETTO

Con riferimento alla planimetria "Planimetria generale - Stato di Progetto" negli edifici ristrutturati saranno stoccati: cloruro di potassio, allumina e solfato di potassio, come dettagliato nella seguente tabella. Il materiale sarà scaricato da camion e miscelato da pala fino a giungere ad un'altezza massima di circa 3,5 - 4 m. I materiali sono suddivisi da parete divisoria di tipo "New Jersey"

Tabella 6.1. Destinazione d'uso degli edifici ristrutturati

Area	Identificazione area e superficie	Capacità Stoccaggio
29	Capannone 29 1.265 m ²	4.130 t
30	Capannone 30 1.265 m ²	4.130 t
31	Capannone 31 1.265 m ²	4.130 t
32	Capannone 32 672 m ²	2.195 t



7 VARIAZIONI RISPETTO ALLA CONFIGURAZIONE AUTORIZZATA

Nella seguente checklist si riporta la valutazione delle eventuali variazioni derivanti dalla modifica in progetto rispetto alla configurazione autorizzata, con riferimento agli aspetti di cui alla normativa vigente (D.lgs. 152/06 e s.m.i.) in tema di sostanzialità delle modifiche stesse.

Tabella 7.1. checklist di valutazione delle eventuali variazioni derivanti dalla modifica in progetto

ASPETTO CONSIDERATO	VARIAZIONE	Dettagli / note
Capacità produttiva	NO	Non è previsto alcun aumento della capacità produttiva, per nessuna delle attività
Quantità e caratteristiche delle materie prime	NO	
Aree / edifici di stoccaggio delle materie prime / prodotti intermedi / prodotti finiti	SI	I materiali: cloruro di potassio KCl, allumina, solfato di potassio K ₂ SO ₄ e zolfo saranno stoccate anche negli edifici ristrutturati
Processi produttivi	NO	
Quantità e caratteristiche dei prodotti intermedi / sottoprodotti / rifiuti	NO	
Aumenti o variazioni qualitative delle emissioni in atmosfera	NO	Le emissioni in atmosfera rimarranno del tutto invariate
Aumenti o variazioni qualitative degli scarichi idrici	NO	Gli scarichi idrici rimarranno del tutto invariati
Modifiche dei livelli acustici attuali	NO	Non sono previste nuove sorgenti acustiche
Produzione di rifiuti	SI	Il progetto prevede la produzione di rifiuti inerti limitatamente nella fase di ristrutturazione. In seguito alla realizzazione dei nuovi edifici non vi sarà un incremento di rifiuti rispetto a quanto già autorizzato.
Aumento dei consumi energetici	SI	L'attività comporterà un lieve incremento dei consumi energetici derivante dall'illuminazione dei nuovi magazzini
Aumento dei consumi di risorsa idrica	NO	Non è previsto alcun aumento dei consumi della risorsa idrica
Aumento del traffico generato dalle attività dello stabilimento	NO	Non è previsto alcun aumento del traffico generato dalle attività dello stabilimento
Consumo di suolo	NO	Area già edificata
Quantità e caratteristiche dei prodotti finiti	NO	Non è prevista la produzione di alcun nuovo prodotto

La valutazione eseguita consente di affermare che la modifica risulta del tutto non sostanziale.

