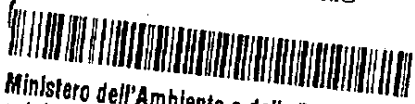




Ministero dell' Ambiente
e della Tutela del Territorio
e del Mare

COMMISSIONE TECNICA DI VERIFICA DELL'IMPATTO
AMBIENTALE - VIA E VAS

IL SEGRETARIO



Ministero dell' Ambiente e della Tutela del Territorio
e del Mare - Commissione Tecnica VIA - VAS

U. prot CTVA - 2012 - 0003053 del 04/09/2012

V/S
Ministero dell' Ambiente e della Tutela del Territorio e
del Mare - Direzione Generale Valutazioni Ambientali
E. prot DVA - 2012 - 0021253 del 05/09/2012

Al Sig. Ministro
per il tramite del Sig. Capo di Gabinetto

Sede

Direzione Generale per le
Valutazioni Ambientali

Sede

Z.I.
5/3/12
[Signature]

Pratica N.

Ref. Mittente:



OGGETTO: trasmissione parere n. 1027 CTVA del 3 agosto 2012 per la **Verifica di**
assoggettabilità raffineria di Milazzo - Progetto per la realizzazione
delle nuove unità SRU3, SWS3 e OGA, proponente Società Raffineria
di Milazzo S.C.p.a.

Ai sensi dell'art. 11, comma 4 lettera e) del D.M. GAB/DEC/150/2007, e per le
successive azioni di competenza della Direzione Generale per le Valutazioni Ambientali, si
trasmette copia conforme del parere relativo al procedimento in oggetto, approvato dalla
Commissione tecnica di verifica dell'impatto ambientale VIA e VAS nella seduta Plenaria del 3
agosto 2012.

Si saluta.

Il Segretario della Commissione
(avv. Sandro Campilongo)

[Signature]

All. c/s

Ufficio Mittente: MATT-CTVA-US-00
Funzionario responsabile: CTVA-US-06
CTVA-US-06_2012-0055.DOC



La presente copia fotostatica composta
 di N° 17 fogli è conforme al
 suo originale.
 Roma, li 3.8.2012


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

Commissione Tecnica di Verifica dell'Impatto
 Ambientale - VIA E VAS

Parere n. 1027 del 3 agosto 2012

Progetto:	VERIFICA DI ASSOGGETTABILITA' Progetto per la realizzazione delle nuove unità SRU3, SWS3 e OGA2.
Proponente:	Raffineria di Milazzo S.C.p.A.

[Handwritten signatures and initials scattered across the bottom of the page]



La Commissione Tecnica di Verifica per l'Impatto Ambientale - VIA e VAS

VISTA la nota n. del 29/02/2012, acquisita dalla Direzione Generale per le Valutazioni Ambientali (d'ora in avanti Direzione) agli atti con prot. DVA-2012-5945 del 08.03.2012, con cui la società Raffineria di Milazzo S.C.p.A. ha trasmesso la documentazione integrativa relativa alla richiesta, ai sensi dell'art. 20 del D.lgs. 152/06 e s.m.i., di avvio della procedura di verifica di assoggettabilità alla valutazione di impatto ambientale per il "Progetto per la realizzazione delle nuove unità SRU3, SWS3 e OGA2";

VISTO il Decreto Legislativo del 3 aprile 2006, n.152 recante "Norme in materia ambientale" e s.m.i.;

VISTO il Decreto del Presidente della Repubblica del 14 maggio 2007, n. 90 concernente "Regolamento per il riordino degli organismi operanti presso il Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, a norma dell'articolo 29 del D.L. 4 luglio 2006, n.223, convertito, con modificazioni, dalla L. 4 agosto 2006, n. 248" ed in particolare l'art.9 che ha istituito la Commissione tecnica di verifica dell'impatto ambientale - VIA e VAS;

VISTO il Decreto Legge 23 maggio 2008, n. 90, convertito in legge il 14 luglio 2008, L. 123/2008 "Conversione in legge, con modificazioni, del Decreto legge 23 maggio 2008, n. 90 recante misure straordinarie per fronteggiare l'emergenza nel settore dello smaltimento dei rifiuti nella regione Campania e ulteriori disposizioni di protezione civile" ed in particolare l'art. 7 che modifica l'art. 9 del DPR del 14 maggio 2007, n. 90;

VISTO il Decreto Legge 6 luglio 2011, n. 98 convertito in legge il 15 luglio 2011, L. 111/2011 "Conversione in legge, con modificazioni, del decreto-legge 6 luglio 2011, n. 98 recante disposizioni urgenti per la stabilizzazione finanziaria" ed in particolare l'art. 5 comma 2-bis;

VISTO il Decreto del Ministro dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare prot. n. GAB/DEC/150/07 del 18 settembre 2007 di definizione dell'organizzazione e del funzionamento della Commissione tecnica di verifica dell'impatto ambientale - VIA e VAS;

VISTO il Decreto del Ministro dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare prot. n. GAB/DEC/112/2011 del 19/07/2011 di nomina dei componenti della Commissione e i successivi decreti integrativi;

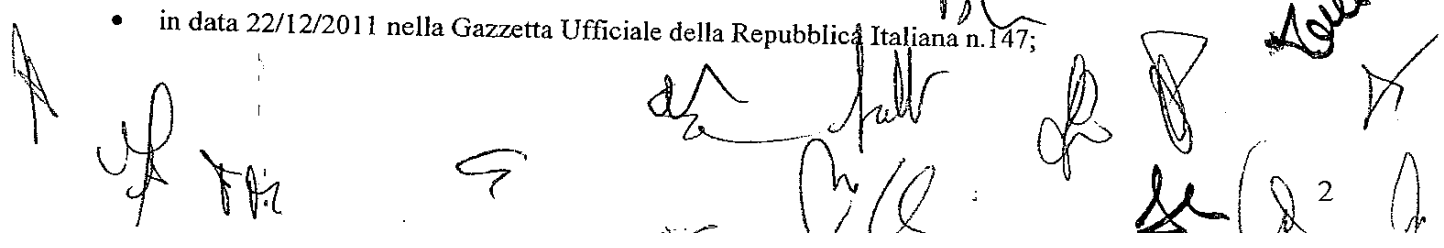
VISTA la nota prot. n. DVA-2012-7254 del 23/03/2012, acquisita dalla Commissione Tecnica di Verifica dell'Impatto Ambientale - VIA e VAS (d'ora in avanti Commissione) con prot. n. CTVA-2012-1097 in data 23/03/2012, con la quale la Direzione ha trasmesso alla Commissione, per i seguiti di competenza, la documentazione progettuale e amministrativa presentata dal Proponente;

VISTA la documentazione progettuale trasmessa dalla società Raffineria di Milazzo S.C.p.A. contenente:

- il Progetto preliminare;
- lo Studio preliminare ambientale;
- lo Studio di Incidenza Ambientale;

PRESO ATTO che la pubblicazione dell'annuncio relativo al deposito della documentazione per la pubblica consultazione è avvenuta:

- in data 22/12/2011 nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica Italiana n.147;



PRESO ATTO che oggetto del presente parere è la verifica di assoggettabilità alla VIA ai sensi dell'articolo 20 del D.lgs. 152/2006 e s.m.i. per il "Progetto per la realizzazione delle nuove unità SRU3, SWS3 e OGA2";

VERIFICATO, sulla base dei criteri di valutazione di cui all'Allegato V della Parte seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., che:

• Per quanto riguarda le caratteristiche del progetto:

Il Progetto prevede la realizzazione di una nuova unità Unità Recupero Zolfo (Recupero Zolfo 3 – SRU3) e delle relative unità ancillari di Rigenerazione Ammine e Sour Water Stripping (rispettivamente Rigenerazione Ammine 2 – OGA2 e Sour Water Stripper 3 – SWS3).

Le unità saranno installate in un'area interna al perimetro della Raffineria, attualmente occupata da tre serbatoi di stoccaggio (26 – slop white, 28 – acque sodiche e 30 – acqua demi per centrale termica) che sono attualmente in fase di smantellamento:

L'intervento è finalizzato al potenziamento del sistema di trattamento delle correnti di processo ricche di composti solforati attualmente costituito dalle unità Recupero Zolfo 1 e 2 (SRU1 e SRU2) e dai relativi ancillari (Rigenerazione Ammine 1 - OGA1 e Sour Water Stripper 1 e 2 - SWS1 e SWS2).

Le nuove unità in progetto SRU3, OGA2 e SWS3 intendono infatti soddisfare le esigenze della raffineria tese ad incrementare la flessibilità e la continuità dei sistemi di trattamento consentendo di gestire sia gli up-set delle unità esistenti, che i periodi di turnaround delle stesse nel pieno rispetto della prescrizione del Decreto Autorizzativo della Configurazione Attuale della Raffineria (Decreto VIA DVA DEC-2011-0000255 del 16/05/2011 relativo alla "Realizzazione di un impianto (HMU3) per la produzione di idrogeno da gas naturale attraverso il processo di steam reforming nella esistente Raffineria di Milazzo (ME)") che prevede di garantire con continuità una resa complessiva degli impianti di recupero zolfo $\geq 99\%$.

Il progetto inoltre si inquadra e costituisce completamento naturale dell'insieme degli interventi che la Raffineria ha da tempo intrapreso per l'adeguamento alla Direttiva Autoil.

Tale intervento non è pertanto legato ad esigenze di aumento di capacità di lavorazione della Raffineria, che rimarrà inalterata rispetto a quella già autorizzata, ma si inquadra nell'ambito delle modifiche finalizzate al mantenimento di elevati standard di protezione ambientale. Gli impianti che si intendono costruire saranno realizzati rispettando le Migliori Tecnologie Disponibili.

CONSIDERATO che per ciò che riguarda le nuove unità in progetto esse sono così costituite:

L'Impianto di Recupero Zolfo (SRU3), Unità 095, è costituito dalle seguenti sezioni:

- Sezione Claus;
- Sezione di Trattamento Gas di Coda;
- Sezione Ossidazione Catalitica;
- Sezione di Degasaggio dello Zolfo;
- Sezione di distribuzione vapore e di acqua di alimento caldaia.

Lo scopo dell'impianto è quello di convertire i composti dello zolfo presenti nelle cariche di gas acido in zolfo elementare liquido.

Le correnti acide da trattare provengono dalle unità di Rigenerazione dell'Ammina di Raffineria e dalle unità di "Strippaggio" Acqua Acida (SWS1, SWS2 e SWS3).

Tutti i composti solforati non convertiti vengono ossidati a SO_2 prima che il gas di coda venga rilasciato in atmosfera attraverso il camino E10 cui confluiscono le emissioni delle unità esistenti SRU1 e SRU2. La sezione Claus ha una capacità di progetto, operando con aria ambiente, pari a 100 t/g di zolfo liquido prodotto. La capacità minima della sezione Claus è pari a 26 t/g di zolfo liquido prodotto. La sezione di Ossidazione Catalitica è in grado di trattare i gas provenienti dalla colonna di assorbimento amminico della sezione Claus e i gas provenienti dalla sezione Claus, nel caso in cui la sezione Claus non sia in marcia. L'impianto SRU3 è basato sul processo Claus e il suo scopo principale è convertire l' H_2S in zolfo elementare in fase liquida. L'alimentazione della sezione Claus consiste in gas acido dai limiti di batteria d'impianto.

Il nuovo impianto di Sour Water Stripper 3 riceve l'alimentazione dalle acque acide effluenti dai seguenti impianti:

- Unità 121 - Desolforazione [HDS 1];
- Unità 400 - Desolforazione gasolio 2 [HDS2];
- Unità 091 e 093 - Impianti di trattamento gas di coda [SCOT1 e SCOT2];
- Unità 200 - Desolforazione benzine [HDT];
- Sistema di Torcia;
- Nuova sezione Trattamento Gas di Coda Unità SRU3.

Le sopraelencate correnti sono alimentate all'unità SWS3 per mezzo di due collettori dedicati che, all'interno dei limiti di batteria dell'unità, si uniscono in un'unica linea diretta all'accumulatore di carica dell'unità stessa.

Tale accumulatore, fornito di appositi setti e dighe, garantisce un hold-up della carica e la separazione per gravità dell'olio contenuto nelle acque acide.

La pressione nell'accumulatore di carica è controllata tramite opportuni controllori i quali agiscono su valvole di azoto di polmonazione che inviano i gas ricchi di H_2S , eventualmente separati nel recipiente, al sistema di blow-down acido.

L'acqua acida contenuta nell'accumulatore viene inviata, tramite pompe di carica, alla colonna di strippaggio.

Il nuovo impianto di rigenerazione delle Ammine (OGA2) riceve l'ammina ricca proveniente dalle seguenti unità:

- Unità 091 e 093 - Impianti di trattamento gas di coda [SCOT1 e SCOT2];
- Nuova sezione Trattamento Gas di Coda Unità SRU3.

Le correnti di ammina ricca in ingresso all'unità OGA2 confluiscono nell'accumulatore di carica. Tale accumulatore garantisce un hold-up della carica maggiore di 10 minuti ed è dotato di una torretta di lavaggio a corpi di riempimento a cui è alimentata in continuo una corrente di ammina rigenerata. Lo scopo di tale installazione è abbattere il più possibile i gas acidi presenti negli off-gas che si possono generare all'interno dell'accumulatore.

[Handwritten signatures and marks at the bottom of the page]

La realizzazione delle nuove unità SRU3, OGA2 e SWS3 implicherà alcuni interventi di adeguamento necessari all'integrazione delle unità alla Raffineria esistente per i seguenti servizi:

- interconnessione di linee di processo;
- interconnessione con il sistema di distribuzione servizi di Raffineria;
- distribuzione energia elettrica;
- sistema di controllo e sicurezza;
- sistema antincendio.

La messa in marcia delle nuove unità comporterà una richiesta aggiuntiva di energia elettrica pari a circa 1,2 MW.

E' prevista la realizzazione di una sottostazione elettrica, all'interno del fabbricato esistente ex CTE, che servirà le nuove unità e che sarà collegata con la sottostazione esistente SS1. Il fabbisogno energetico aggiuntivo sarà fornito dalla rete ENEL.

CONSIDERATO che per essere considerate MTD per gli impianti di recupero zolfo devono rispettare i seguenti parametri:

- Assicurare un'efficienza di recupero del 99.5% - 99.9% per gli impianti nuovi e superiore al 99% per gli impianti esistenti. Monitorare l'efficienza di recupero;
- Massimizzare il fattore di utilizzo dell'impianto al 95-96%;
- Recuperare nell'impianto anche il gas di testa contenente H₂S proveniente dall'unità SWS. Verificare le condizioni di progettazione ed i parametri operativi per evitare che l'ammoniaca contenuta in detto gas sia completamente bruciata, per evitare sporcamenti e perdita di efficienza del catalizzatore;
- Mantenere un rapporto ottimale H₂S/SO₂ mediante un sistema di monitoraggio di processo;
- Controllare la temperatura del reattore termico di ossidazione dei gas acidi in ingresso, per distruggere correttamente l'ammoniaca;
- Assicurare la distruzione termica, con un'efficienza minima del 98% delle tracce di H₂S non convertito.

La nuova unità di recupero zolfo risulta allineata alle MTD in quanto:

- garantisce un'efficienza di recupero dello zolfo fino al 99,5% riferito allo zolfo totale entrante nel SRU3.
- il fattore di utilizzazione della nuova unità, calcolato come rapporto tra il periodo di effettivo servizio dell'unità e il periodo di servizio previsto (a meno delle fermate

programmate per manutenzione o per previsto mancato servizio) sarà allineato con quanto indicato dalle Linee Guida.

i gas acidi prodotti dalle unità di strippaggio acque acide (SWS) vengono prevalentemente inviati per il trattamento alle unità di recupero zolfo, unità che sono state progettate per poter essere in grado di trattare i gas acidi ammoniacali.

- parte dell'alimentazione della nuova unità sarà costituito dai gas acidi provenienti dalle unità di Sour Water Stripping della Raffineria, inclusa la nuova unità SWS3.
- la combustione dei gas acidi avviene in condizioni altamente controllate, in modo da assicurare la corretta alimentazione di aria e quindi ottenere un funzionamento ottimale. La quantità di aria principale richiesta per la combustione è calcolata misurando ciascuna portata di gas acido e moltiplicando ciascuna portata per un opportuno fattore, in modo da determinare esattamente l'aria richiesta. Tutte le richieste di aria così ottenute vengono sommate e la risultante richiesta di aria totale è il nuovo set point del controllore principale di portata d'aria. Ogni piccola variazione nella composizione dei gas acidi è corretta dall'analizzatore in linea di H_2S/SO_2 che ne monitora il corretto rapporto. Il segnale generato dall'analizzatore è inviato al controllore di portata posto sulla linea di aria fine che, agendo su una specifica valvola, permette una regolazione precisa della quantità di aria.
- L'aria di combustione inviata al bruciatore, regolata come sopra indicato, è sufficiente per assicurare la completa ossidazione degli idrocarburi e dell'ammoniaca presenti nel gas acido alimentato.
- I gas di coda trattati dalla sezione Trattamento Gas di Coda a servizio della sezione Claus sono inviati ad un inceneritore catalitico che ossida le eventuali tracce di H_2S presenti nei gas di coda. Tale inceneritore è progettato per garantire un contenuto di H_2S massimo nei fumi di 5 mg/Nm^3 .

CONSIDERATO e VALUTATO che, per quanto riguarda il confronto fra gli assetti della raffineria nello scenario POST OPERAM E ANTE OPERAM come illustrato nella tabella di seguito riportata, a seguito dell'inserimento dei nuovi impianti non si prevedono variazioni nel flusso di materie prime in ingresso alla Raffineria rispetto alla Configurazione Attuale alla Massima Capacità Produttiva (MCP).

Confronto consumo materie prime Configurazione Attuale e Futura alla MCP

Descrizione	U.d.M.	Configurazione Attuale (MCP)	Configurazione Futura (MCP)
Grezzi	t	9.389.000	9.389.000
Semilavorati	t	1.181.700	1.181.700
Additivi	t	10.674	10.674
Idrogeno	t	44.000	44.000
TOTALE	t	10.625.374*	10.625.374

Non si prevedono inoltre variazioni nelle correnti di processo ricche di composti solforati processate dai seguenti gruppi di unità:

- Impianti di Recupero Zolfo (SRU1, SRU2, nuova unità SRU3);
- Impianti Sour Water Stripper (SWS1, SWS2, nuova unità SWS3);
- Impianti di Rigenerazione Ammine (OGA1, nuova unità OGA2).

Si vedano a tal proposito le Tabelle sotto riportate.

Confronto zolfo prodotto da Impianti di Recupero Zolfo Configurazione Attuale e Futura alla MCP

Configurazione Raffineria	Descrizione Impianti	Quantità (t/g)
Attuale	SRU1 e SRU2	412
Futura	SRU1, SRU2 e SRU3	412

Confronto acque acide trattate da Impianti di Sour Water Stripping Configurazione Attuale e Futura alla MCP

Configurazione Raffineria	Descrizione Impianti	Quantità (t/g)
Attuale	SWS1 e SWS2	3.840
Futura	SWS1, SWS2 e SWS3	3.840

Confronto ammine ricche trattate da Impianti di Rigenerazione Configurazione Attuale e Futura alla MCP

Configurazione Raffineria	Descrizione Impianti	Quantità (t/g)
Attuale	OGA1	4.200
Futura	OGA1 e OGA2	4.200

Per quanto riguarda altri materiali utilizzati nei nuovi impianti, si prevede unicamente l'apporto di modeste quantità di catalizzatori e di carboni attivi, così come risulta dalla seguente tabella:

Materie prime nuove unità

Unità	Fase di utilizzo	Materiale	Volume (m ³)	Densità (kg/m ³)	Durata (anni)
OGA 2	Filtri a carbone attivo	Carboni attivi	25	450	1
SRU 3	1° Reattore Catalitico	Allumina	15	875	5
SRU 3	2° Reattore Catalitico	Allumina	15	875	5
SRU 3	Reattore di Riduzione	Cobalto-Molibdeno	11	640	5
SRU 3	Reattore Catalitico (sezione Trattamento Gas di Coda)	Rame-Bismuto su Allumina	8	750	5
SRU 3	Reattori	Materiale inerte a supporto del catalizzatore	8	1.350	5

L'inserimento dei nuovi impianti non produrrà nessuna variazione neppure nella quantità e nella tipologia dei prodotti finiti rispetto a quanto previsto per la Configurazione Attuale della Raffineria alla MCP.

I consumi e le produzioni complessivi relativi agli assetti di marcia minimi e massimi delle nuove unità sono riassunti nella seguente tabella riepilogativa. In particolare i valori relativi alle produzioni sono preceduti dal segno "+" mentre quelli relativi ai consumi dal segno "-".

Consumi e produzioni energetiche delle nuove unità SRU3, SWS3 e OGA2

Assetti Marcia	Vapore Alta Pressione (AP) t/h	Vapore Media Pressione (MP) t/h	Vapore Bassa Pressione (BP) t/h	Metano t/h	Energia Elettrica MW
Minimo	- 0,59	3,7	- 36,40	- 0,04	1,05
Massimo	- 2	13,58	- 32,75	- 0,10	1,20

Per quanto concerne il parametro vapore, per entrambi gli assetti di marcia massimo e minimo, i dati illustrati non sono da intendersi aggiuntivi rispetto a quelli della configurazione attuale della Raffineria alla MCP, ma già compresi in essa.

Come già infatti ribadito nei precedenti paragrafi, le nuove unità SRU3, OGA2 e SWS3 entreranno in funzione in parallelo alle unità esistenti, trattando però una quantità complessiva di correnti di processo ricche di composti solforati invariata rispetto alla Configurazione Attuale alla MCP.

I consumi/produzioni di vapore risultano essere direttamente proporzionali alla marcia degli impianti e pertanto ai flussi di processo da essi trattati. In un'ottica di bilancio complessivo di Raffineria, rimanendo questi ultimi invariati rispetto alla configurazione attuale, anche il bilancio di vapore non subirà alcuna variazione nella configurazione futura.

Discorso analogo si applica per i consumi di metano.

Non esiste invece una proporzionalità diretta tra consumo di energia elettrica e flusso trattato dall'impianto. Pertanto i consumi di energia elettrica illustrati in tabella sono da considerarsi conservativamente aggiuntivi rispetto alla configurazione attuale. Tale contributo risulta però trascurabile rispetto ai consumi complessivi della Raffineria (al massimo attorno al 1,5%) che rimarrà pertanto sostanzialmente invariato rispetto alla MCP.

- Per quanto riguarda la stima degli impatti:

VALUTATE le potenziali interferenze relative alle componenti ambientali interessate

ATMOSFERA E QUALITÀ DELL'ARIA

Fase di Cantiere

In fase di cantiere, la movimentazione di mezzi e soprattutto le attività di scavo e reinterro potranno portare alla formazione di polveri, con ricadute sulle aree immediatamente adiacenti l'impianto.

Ad ogni modo le emissioni generate durante l'intervento saranno limitate nel tempo e mitigate dai consueti accorgimenti durante la gestione del cantiere atti a contenere il potenziale impatto sull'area circostante. La presenza di mezzi di trasporto e di macchinari determina temporanee emissioni di inquinanti, ma essendo discontinue e limitate nel tempo e tali da non presentare picchi critici per quanto riguarda il numero di mezzi di trasporto e di macchine operatrici contemporaneamente in funzione. Pertanto, si può valutare che gli impatti sulle matrici ambientali circostanti siano limitati e pienamente reversibili.

Fase di Esercizio

Nella fase di esercizio i nuovi impianti OGA2 e SWS3 non produrranno emissioni in atmosfera di tipo convogliato. Le emissioni del nuovo impianto SRU3 verranno inviate al camino denominato E10, che convoglia i contributi emissivi degli impianti SRU1 e SRU2. L'impianto SRU3 verrà messo in esercizio in parallelo alle unità di recupero zolfo esistenti SRU1, SRU2, ma le correnti di processo ricche di H₂S trattate dall'insieme degli impianti SRU1, SRU2 e SRU3 (Configurazione Futura) rimarranno invariate rispetto a quanto attualmente trattato agli impianti SRU1 e SRU2 (Configurazione Attuale), sia da un punto di vista quantitativo che qualitativo. Di conseguenza, anche il quantitativo di combustibile alimentato complessivamente ai forni di processo del gruppo SRU1, SRU2 e SRU3 non subirà variazioni rispetto a quanto alimentato attualmente al gruppo SRU1 e SRU2, essendo tale parametro direttamente proporzionale al carico degli impianti. Da un punto di vista qualitativo subirà anzi un miglioramento in quanto la quota parte alimentata all'unità SRU3 sarà costituita da metano invece che da fuel gas, combustibile utilizzato nelle unità esistenti SRU1 e SRU2. L'efficienza complessiva di conversione del gruppo SRU1, SRU2 e SRU3 rimarrà sostanzialmente invariata rispetto a quella attuale del gruppo SRU1 e SRU2 nel caso di assetto di marcia minimo del nuovo impianto SRU3 (26 t/g), mentre incrementerà nel suo assetto di marcia massimo (100 t/g). Si sottolinea infatti che mentre l'efficienza complessiva di conversione degli impianti esistenti SRU1 e SRU2 risulta pari al 99%, tale parametro è pari al 99,5 % per il nuovo impianto SRU3. Pertanto l'entrata in esercizio del nuovo impianto SRU3 non comporterà alcun incremento delle emissioni complessive della Raffineria rispetto alla configurazione attuale alla MCP.

Emissioni Diffuse

Per quanto riguarda le emissioni diffuse (derivanti da flange, pompe, valvole, ecc.) non sono previste variazioni apprezzabili rispetto allo stato attuale. Il progetto LDAR per il monitoraggio e la riduzione delle emissioni diffuse dei nuovi impianti verranno comunque estese anche ai nuovi impianti, così come previsto dalle autorizzazioni esistenti.

AMBIENTE IDRICO

Fase di Cantiere

L'entità delle opere in progetto fa ritenere che gli impatti sulla componente durante la fase di cantiere siano non significativi, in quanto le attività comporteranno modesti prelievi idrici per la bagnatura delle aree di lavoro al fine di ridurre e contenere la formazione delle polveri.

Fase di Esercizio

I consumi e le produzioni complessivi relativi agli assetti di marcia minimi e massimi delle nuove unità sono riassunti nella seguente Tabella riepilogativa. In particolare i valori relativi alle produzioni sono precedute dal segno "+" mentre quelli relativi ai consumi dal segno "-".

[Handwritten signatures and notes at the bottom of the page, including a large signature that appears to be "B. Lopez" and other initials.]

Tabella Consumi idrici delle nuove unità

Assesti Marcia	Condensa Bassa Pressione (B)P t/h	Acqua alimento caldaia Media Pressione (MP) t/h	Acqua Demineralizzata t/h	Acqui di Raffreddamento m ³ /h
Minimo	36,34	96,00	- 100,28	- 386,7
Massimo	37,14	83,75	- 100,39	- 454,6

Una volta a regime, il consumo di acqua demineralizzata dei nuovi impianti verrà compensato dalle condense recuperate dai medesimi, come evidenziato dai dati riportati nella Tabella, e dalle altre unità esistenti della Raffineria. Per quanto riguarda le acque di raffreddamento, il discorso è del tutto analogo. La Raffineria è infatti dotata di un circuito di raffreddamento chiuso che verrà esteso anche alle nuove unità. I dati di consumo indicati in tabella si intendono applicabili alla sola fase di riempimento di tale circuito. Una volta a regime, le nuove unità consumeranno unicamente acqua di reintegro per un totale di 5 m³/h. Tale contributo aggiuntivo verrà compensato da un incremento del recupero delle acque trattate presso l'impianto TAS.

La realizzazione delle nuove unità non comporterà pertanto alcun incremento di prelievi idrici rispetto alla Configurazione Attuale della Raffineria alla MCP.

Scarichi idrici

Gli effluenti idrici prodotti dalle nuove unità saranno costituiti essenzialmente dalle acque meteoriche ricadenti sulle aree di impianto e dai possibili blow down liquidi di linee ed apparecchiature. Le acque meteoriche i blow down liquidi verranno inviati all'impianto TAS per essere sottoposti a trattamento, quindi ricircolati nel circuito di raffreddamento della Raffineria. Il quantitativo di tali effluenti risulta trascurabile e completamente trattabile dall'impianto di trattamento esistente TAS.

La realizzazione delle nuove unità non comporterà alcun incremento di reflui idrici scaricati a mare rispetto alla Configurazione Attuale della Raffineria alla MCP.

Infatti, rispetto alla configurazione ante operam non si prevedono variazioni qualitative e quantitative delle correnti di processo ricche di composti solforati alimentate al gruppo degli impianti di Sour Water Stripping.

Confronto acque acide trattate da impianti di Sour Water Stripping Configurazione Attuale e Futura alla MCP

Configurazione Raffineria	Descrizione Impianti	Quantità (t/g)
Attuale	SWS 1 e SWS2	3.840
Futura	SWS1, SWS2 e SWS3	3.840

Le acque trattate al gruppo di impianti SWS1, SWS2 e SWS3 verranno inviate ai desalter o direttamente all'impianto TAS. Tali acque saranno qualitativamente e quantitativamente identiche a quelle inviate all'impianto di trattamento TAS nella configurazione attuale, in quanto le correnti di processo alimentate al gruppo di impianti SWS rimarranno invariate.

SUOLO E SOTTOSUOLO

Fase di Cantiere

Tenuto conto che i nuovi impianti saranno installati in un'area interna al perimetro della Raffineria attualmente occupata da tre serbatoi di stoccaggio che sono stati smantellati unitamente alle strutture accessorie.

A tal proposito è opportuno evidenziare che con Lettera prot. 085/DIRGE/MS/ab del 09/09/2011, il Proponente ha trasmesso al MATTM il piano indicante tutte le parti di impianto o accessorie, non in uso, di cui si prevedeva la demolizione, **in accordo a quanto prescritto dal Decreto AIA al comma 17 dell'art. 1 e al capitolo 8.10 del Parere Istruttorio Conclusivo**. In tale piano è stato dichiarato di prevedere la demolizione dei serbatoi TK26, TK28 e TK30 per la preparazione dell'area dedicata a future installazioni impiantistiche.

A seguito di richiesta da parte del MATTM di un cronoprogramma di smantellamento, demolizione e bonifica delle apparecchiature illustrate nel piano precedentemente citato, con lettera prot. 012/DIRGE/MS/ab del 24/02/2012, è stato comunicato che il completamento dello smantellamento dei serbatoi è stato eseguito nell' Ottobre 2011.

Ad ogni modo preliminarmente alla realizzazione dei nuovi impianti il Proponente ha intrapreso tutte le operazioni richieste dalla normativa vigente per la restituzione agli usi legittimi.

A tal fine procederà con specifico Piano di caratterizzazione e ad eventuale attività di bonifica ove necessario.

L'attività di costruzione dei nuovi impianti prevede la realizzazione di opere civili finalizzate alla posa delle fondazioni necessarie a sostenere le strutture, il piping e gli impianti che verranno installati.

Gli interventi quindi non compromettono la possibilità di effettuare o completare le azioni di bonifica più complessive previste nel Sito in quanto le nuove installazioni verranno realizzate solo su aree svincolate.

Fase di Esercizio

Data la tipologia di attività in progetto, non si prevede in fase di esercizio alcuna interferenza con la qualità del suolo e delle acque sotterranee in quanto le misure di prevenzione previste consentiranno di proteggere la falda ed il terreno da possibili contaminazioni.

VEGETAZIONE, FLORA, FAUNA ED ECOSISTEMI

Fase di Cantiere

La fase di cantiere per la sua temporaneità circa 13 mesi per le attività di realizzazione delle opere di adeguamento necessarie per l'integrazione delle nuove unità alla raffineria esistente, 20 mesi per la realizzazione delle nuove unità tenuto comunque conto che la fase di realizzazione delle opere di adeguamento dovrà iniziare circa 8 mesi prima della fase di realizzazione delle nuove unità e per il fatto che si svolga all'interno del perimetro di raffineria non modifica sostanzialmente il quadro di disturbo attuale generato dalle attività industriali e pertanto non comporta impatti rilevanti e comunque reversibili.

Fase di Esercizio

Il progetto riguarderà la realizzazione di 3 impianti adeguamento situati **all'interno della Raffineria**, quindi un'area caratterizzata dall'assenza di elementi particolarmente sensibili a livello di vegetazione, fauna ed ecosistemi. Pertanto l'impatto diretto sulla componente in esame risulta non rilevante.

Entro un raggio di 5 km dal sito di progetto, si rileva la presenza di un'area naturale protetta denominato SIC- ITA030032- Capo Milazzo distante circa 4,5 Km in direzione Nord- Ovest dalla Raffineria.

Al fine di effettuare una valutazione dettagliata sulle potenziali interferenze indotte dal sulle specie florofaunistiche presenti in dette aree, il proponente ha presentato apposito "Studio di Incidenza".

RUMORE E VIBRAZIONI

Fase di Cantiere



Durante la fase di cantiere non si provocano interferenze significative sul clima acustico presente nell'area di studio. Infatti il rumore prodotto, legato alla circolazione dei mezzi ed all'impiego di macchinari, è sostanzialmente equiparabile a quello di un cantiere edile, che per entità e durata si può ritenere trascurabile tenuto conto che l'impianto è situato all'interno della zona industriale.

Si sottolinea, inoltre, che il disturbo da rumore in fase di cantiere è temporaneo e reversibile poiché si verifica in un periodo di tempo limitato, oltre a non essere presente durante il periodo notturno, durante il quale gli effetti sono molto più accentuati.

Per quanto detto e dato il contesto industriale in cui avverranno tali attività e l'assenza di recettori sensibili nelle vicinanze, è possibile ritenere che gli impatti sulla componente rumore siano da ritenersi non significativi.

Fase di Esercizio

Dall'esame dei dati relativi tutte le apparecchiature installate presso i nuovi impianti avranno caratteristiche tali da garantire il minimo livello di pressione sonora nell'ambiente. Pertanto le emissioni sonore al confine del Complesso non subiranno nessuna variazione rispetto alla situazione già autorizzata.

PAESAGGIO

Fase di Cantiere

Data l'entità delle opere in progetto si ritiene che gli impatti sulla componente durante la fase di cantiere siano non significativi, in quanto le attività si svolgono all'interno del perimetro di raffineria.

Fase di Esercizio

Il progetto si colloca e si integra all'interno di un'area industriale già sviluppata e consolidata. Inoltre, trattandosi esclusivamente di interventi impiantistici che non comportano la realizzazione di nuovi camini, le nuove opere non rappresentano novità nel paesaggio attuale dell'area industriale.

SALUTE PUBBLICA

Fase di Cantiere

Date la temporaneità e l'entità delle attività di cantiere, il contesto industriale in cui avverranno tali attività e l'assenza di recettori sensibili nelle vicinanze, è possibile ritenere che gli impatti sulla componente salute pubblica, siano da ritenersi non significativi.

Fase di Esercizio

L'influenza del progetto sulla salute pubblica è strettamente legata alle emissioni in atmosfera ed agli aspetti inerenti il rumore.

I nuovi impianti non genereranno ulteriori emissioni e le emissioni sonore nell'assetto di progetto saranno del tutto paragonabili se non inferiori a quelle in essere nell'assetto autorizzato. In considerazione di quanto detto si può valutare come non rilevante l'impatto delle nuove unità sulla componente salute pubblica.

ANALISI E VALUTAZIONE DELLE INTERFERENZE DEL PROGETTO SULL'INTEGRITA' DEL SIC "CAPO MILAZZO"

Il Proponente ha presentato apposito studio di incidenza che, tenuto conto dell'entità e della natura delle opere e del fatto che verranno realizzate all'interno del perimetro di raffineria, è stato sviluppato fino al

secondo livello (cd. "valutazione appropriata") sui quattro di metodologia procedurale proposta nella guida della Commissione Europea.

Per ciò che riguarda l'analisi delle potenziali interferenze apportate considerate sia singolarmente che in maniera sinergica si può valutare ~~che~~ il progetto non avrà incidenze negative sull'integrità del SIC "Capo Milazzo".

Gli interventi, in fase di cantiere e di esercizio, non incideranno sull'utilizzo delle risorse naturali e garantiscono un adeguato livello di protezione per le componenti biotiche presenti nel SIC.

Interferenza sulle Componenti Abiotiche

Per componente abiotica si intende l'atmosfera, l'ambiente idrico superficiale e profondo, il suolo e il sottosuolo.

Date le caratteristiche del progetto esaminato non sono previste possibili incidenze sulle suddette componenti.

VALUTATO che il progetto in oggetto si configura come **intervento non legato ad esigenze di aumento di capacità di lavorazione della Raffineria, che rimarrà inalterata rispetto a quella già autorizzata**, ma si inquadra nell'ambito delle modifiche finalizzate al mantenimento di elevati standard di protezione ambientale e di adeguamento alle BAT e che pertanto non ha un impatto significativo e negativo sull'ambiente

VISTO l'art.20, Titolo III, Parte seconda del D.Lgs 152 del 2006 e s.m.i. che regola la procedura di verifica di assoggettabilità intesa come "verifica attivata allo scopo di valutare, ove previsto, se progetti possono avere un impatto significativo e negativo sull'ambiente e devono essere sottoposti alla fase di valutazione secondo le disposizioni del presente decreto".

VALUTATO che gli impatti previsti dal progetto esaminato non risultano essere significativamente negativi rispetto alla configurazione attuale della Raffineria **non comportando variazioni nella quantità e nella tipologia di prodotti finiti rispetto a quanto previsto per la configurazione attuale delle Raffineria né un aumento di capacità produttiva né la creazione di nuovi punti di emissione**, ma unicamente l'apporto di modeste quantità di catalizzatori e di carboni attivi.

**Tutto ciò VISTO, PRESO ATTO, CONSIDERATO E VALUTATO
la Commissione Tecnica per la Verifica dell'Impatto Ambientale - VIA e VAS**

ESPRIME PARERE POSITIVO

sulla non assoggettabilità a VIA del "Progetto per la realizzazione delle nuove unità SRU3, SWS3 e OGA2" a condizione che si ottemperi alle seguenti prescrizioni:

1. Prima della messa in esercizio il proponente dovrà trasmettere alla Direzione Generale per le Valutazioni Ambientali le risultanze del piano di caratterizzazione imposto dalla normativa vigente in quanto gli impianti in progetto devono essere realizzati nel Sito di Interesse Nazionale di Milazzo;
2. In ogni assetto di marcia della sezione combustione del nuovo impianto SRU3, tenuto conto dell'applicazione delle migliori tecniche disponibili che l'autorizzazione AIA vorrà imporre, le nuove emissioni che verranno inviate al camino denominato E10 non potranno determinare alcun incremento del flusso di massa che convoglia i contributi emissivi degli impianti SRU1 e SRU2.

Dovrà essere previsto il monitoraggio, ove non fosse già in atto, in continuo al camino E10 di SO₂, NO_x, CO e PST. Dovrà essere inviato il consuntivo annuale ad ARPAS per la verifica del rispetto del flusso di massa prescritto sul camino E10.

3. Prima dell'inizio dei lavori il proponente dovrà fornire un idoneo progetto relativo alla cantierizzazione delle opere, che dovrà contenere l'indicazione di tutti gli accorgimenti e i dispositivi previsti per il contenimento delle emissioni e delle alterazioni ambientali, comprensivi anche di quanto previsto per evitare sversamenti accidentali di liquidi inquinanti, in particolare da parte delle macchine di lavorazione nei piazzali di sosta e delle attrezzature di lavaggio, manutenzione e rifornimento, anche in riferimento alla realizzazione delle opere connesse. Dovranno essere inoltre specificati in dettaglio i movimenti di terra, la destinazione dei materiali di scavo e il piano di smaltimento dei rifiuti, nonché i percorsi dei mezzi di cantiere, avendo particolare di definire opportuni protocolli atti a minimizzare l'interferenza con la viabilità locale;
4. Il proponente dovrà assicurare che in fase di costruzione, l'impresa appaltatrice adotti tutti gli accorgimenti tecnici nonché di gestione del cantiere atti a ridurre la produzione e la propagazione di polveri. A tal fine, il proponente dovrà inserire all'interno dei capitolati di appalto apposite

una costante bagnatura (con rete di irrigatori mobili e/o con autocisterna) delle piste di cantiere e delle strade utilizzate, pavimentate e non;

una costante bagnatura (con rete di irrigatori mobili e/o con autocisterna) delle aree interessate da movimentazione di terreno dei cumuli di materiale stoccati nelle aree di cantiere;

il lavaggio delle ruote dei mezzi pesanti all'uscita delle aree di cantiere, mediante idonei dispositivi e la chiusura dei cassoni degli autocarri utilizzati per il trasporto dei materiali polverulenti con teli protettivi;

in caso di presenza di evidente ventosità, localmente potranno essere realizzate apposite misure di protezione superficiale delle aree assoggettate a scavo o riporto tramite teli plastici ancorati a terra con semplici cavallotti conficcati nel terreno;

L'ottemperanza delle prescrizioni dovrà essere verificata presso il MATTM.

Ing. Guido Monteforte Specchi
(Presidente)

Cons. Giuseppe Caruso
(Coordinatore Sottocommissione VAS)

Dott. Gaetano Bordone
(Coordinatore Sottocommissione VIA)

Arch. Maria Fernanda Stagno
d'Alcontres
(Coordinatore Sottocommissione VIA Speciale)

Avv. Sandro Campilongo
(Segretario)

↓

FR
Gelli (in) a 10/11/11

Prof. Saverio Altieri

Car alt

Prof. Vittorio Amadio

Vittorio Amadio

Dott. Renzo Baldoni

Renzo Baldoni

Dott. Gualtiero Bellomo

Gualtiero Bellomo

Avv. Filippo Bernocchi

Filippo Bernocchi

Ing. Stefano Bonino

Stefano Bonino

ASSENTE

Dott. Andrea Borgia

ASSENTE

Ing. Silvio Bosetti

Silvio Bosetti

Ing. Stefano Calzolari

Stefano Calzolari

Ing. Antonio Castelgrande

ASSENTE

Arch. Giuseppe Chiriatti

Arch. Laura Cobello

Prof. Carlo Collivignarelli

Carlo Collivignarelli

Dott. Siro Corezzi

Siro Corezzi

Dott. Federico Crescenzi

Federico Crescenzi

Prof.ssa Barbara Santa De Donno

Cons. Marco De Giorgi

Ing. Chiara Di Mambro

ASSENTE

Ing. Francesco Di Mino

Francesco Di Mino

Avv. Luca Di Raimondo

ASSENTE

Ing. Graziano Falappa

Graziano Falappa

Arch. Antonio Gatto

ASSENTE

Avv. Filippo Gargallo di Castel Lentini

ASSENTE

Prof. Antonio Grimaldi

Antonio Grimaldi

Ing. Despoina Karniadaki

ASSENTE

Dott. Andrea Lazzari

Andrea Lazzari

Arch. Sergio Lembo

Sergio Lembo

Arch. Salvatore Lo Nardo

Salvatore Lo Nardo

Arch. Bortolo Mainardi

Bortolo Mainardi

Avv. Michele Mauceri

Michele Mauceri

Ing. Arturo Luca Montanelli

Arturo Luca Montanelli

Ing. Francesco Montemagno

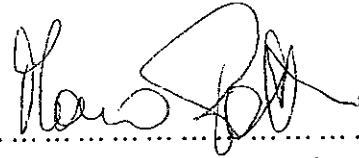
Francesco Montemagno

Ing. Santi Muscarà

Santi Muscarà

Arch. Eleni Papaleludi Melis

Ing. Mauro Patti



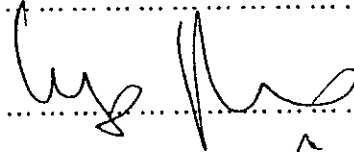
ASSENTE

Avv. Luigi Pelaggi

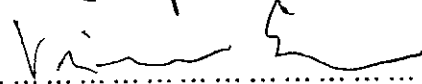
ASSENTE

Cons. Roberto Proietti

Dott. Vincenzo Ruggiero



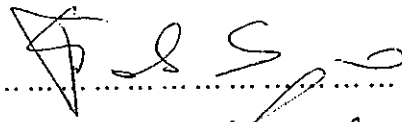
Dott. Vincenzo Sacco



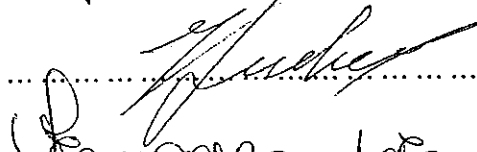
ASSENTE

Avv. Xavier Santiapichi

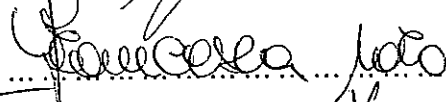
Dott. Paolo Saraceno



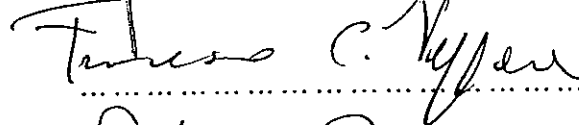
Dott. Franco Secchieri



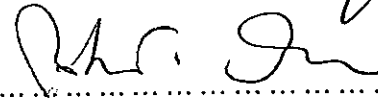
Arch. Francesca Soro



Dott. Francesco Carmelo Vazzana



Ing. Roberto Viviani



ASSENTE

Arch. Venera Greco (Rappresentante Regionale)