



*Ministero della Transizione Ecologica*

DIREZIONE GENERALE VALUTAZIONI AMBIENTALI

DIVISIONE II – RISCHIO RILEVANTE E AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Hydrochem Italia S.r.l.

di Pieve Vergonte

[hse@tessenderlo.telecompost.it](mailto:hse@tessenderlo.telecompost.it)

E, p.c.,

Alla Commissione AIA-IPPC

[cippc@pec.minambiente.it](mailto:cippc@pec.minambiente.it)

All'ISPRA

[protocollo.ispra@ispra.legalmail.it](mailto:protocollo.ispra@ispra.legalmail.it)

Alla Presidenza del Consiglio dei Ministri

Al Rappresentante Unico delle Amministrazioni Statali

art.14-ter L.241/90

[segreteria.dica@mailbox.governo.it](mailto:segreteria.dica@mailbox.governo.it)

[d.attubato@governo.it](mailto:d.attubato@governo.it)

**OGGETTO:** TRASMISSIONE PARERE ISTRUTTORIO CONCLUSIVO E COMUNICAZIONE ISPRA IN MERITO AL PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO RELATIVI AL PROCEDIMENTO DI MODIFICA DELL'AIA RILASCIATA ALLA HYDROCHEM ITALIA S.R.L. DI PIEVE VERGONTE – **PROCEDIMENTO ID 123/12284.**

Si trasmette il Parere Istruttorio Conclusivo (PIC), reso dalla Commissione AIA con nota del 05/08/2022 prot. n. CIPPC/1129, nonché la comunicazione in merito al Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC) pervenuta da ISPRA con nota prot. 45649 del 10/08/2022.

L'atto fa riferimento al procedimento di modifica non sostanziale del decreto di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata con DM 304 del 27/07/2021.

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.

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: VA\_02-Set\_06-374\_2022-0116

Data stesura: 23/08/2022

*Tuteliamo l'ambiente! Non stampate se non necessario. 1 foglio di carta formato A4 = 7,5g di CO<sub>2</sub>*

Via Cristoforo Colombo, 44 – 00147 Roma Tel. 06-5722-5050 / 5012 - e-mail: VA-2@mite.gov.it

PEC: VA@PEC.mite.gov.it

Firmato digitalmente in data 24/08/2022 alle ore 15:08



## *Ministero della Transizione Ecologica*

COMMISSIONE ISTRUTTORIA PER L'AUTORIZZAZIONE

INTEGRATA AMBIENTALE – IPPC

---

IL PRESIDENTE

Al Ministero della Transizione Ecologica  
DG VA - Div. 4  
[VA@pec.mite.gov.it](mailto:VA@pec.mite.gov.it)

All'ISPRA  
[protocollo.ispra@ispra.legalmail.it](mailto:protocollo.ispra@ispra.legalmail.it)

**Oggetto:** Trasmissione del Parere Istruttorio Conclusivo relativo alla modifica dell'AIA rilasciata alla HYDROCHEM – Installazione di Pieve Vergonte (VCO) - Procedimento ID 123/12284 (Modifica Non Sostanziale).

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



## *Autorizzazione Integrata Ambientale*

**HYDROCHEM ITALIA S.R.L.**

**STABILIMENTO DI PIEVE VERGONTE**

### **Parere Istruttorio Conclusivo**

*(ID 123/12284)*

**Modifica dell'AIA**

*(art. 29 nonies D. Lgs. 152/2006 e smi)*

***"Ampliamento sezione di fotoclorurazione"***

**Decreto AIA: DM n.304 del 27/07/2021 (G.U. IT. Serie Gen. n.192 del 12/08/2021)**

**Avvio Procedimento Istruttorio: MiTE. REGISTRO UFFICIALE.USCITA.0013768.04-02-2022**

**Istanza del Gestore: Prot. n. 011/DIRS del 25/01/2022 (MITE/9704 del 27/01/2022)**

Nomina GI della Commissione AIA-IPPC (prot. CIPPC.REGISTRO UFFICIALE.U.0000250.14-02-2022)	Prof. Antonio Mantovani - Referente
	Ing. Claudio Franco Rapicetta
	Avv. David Roettgen
Regione Piemonte	Ing. Roberta Baudino
Provincia di Verbano Cusio Ossola	Ing. Claudio Giannoni
Comune di Pieve Vergonte	Dott.ssa Maria Grazia Medali



## INDICE

1	INTRODUZIONE .....	3
1.1	Atti presupposti.....	3
1.2	Attività istruttorie.....	3
1.3	Riepilogo dei procedimenti istruttori dal rilascio dell'AIA.....	4
1.4	Riepilogo delle diffide attualmente in corso.....	4
2	IDENTIFICAZIONE DELL'INSTALLAZIONE IPPC .....	5
3	MODIFICHE IMPIANTISTICHE OGGETTO DELL'ISTANZA .....	6
3.1	Descrizione dell'attuale assetto impiantistico .....	6
3.2	Assetto impiantistico conseguente alla modifica proposta.....	8
3.3	Effetti ambientali delle modifiche .....	10
3.4	Cronoprogramma.....	10
3.5	Rischio Incidente Rilevante – D.Lgs. 105/2015 .....	11
4	ESITI DELLE ATTIVITA' ISPETTIVE .....	11
5	VALUTAZIONE DI CONFORMITÀ ALLE BAT .....	13
5.1	BATC-LVOC-2017: Decisione di Esecuzione (UE) 2017/2117.....	14
5.2	BATC-CWW-2016: Decisione di Esecuzione (UE) 2016/902 .....	16
6	OSSERVAZIONI E CRITICITA' RILEVATE .....	25
7	OSSERVAZIONI DEL PUBBLICO.....	26
8	CONSIDERAZIONI DEL GI.....	26
9	CONCLUSIONI .....	27



## 1 INTRODUZIONE

### 1.1 Atti presupposti

Visto	L'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata con DM n.304 del 27/07/2021 (pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale della Repubblica Italiana - Serie Generale n.192 del 12/08/2021) per l'esercizio dell'installazione IPPC della Hydrochem Italia S.r.l. sita nel Comune di Pieve Vergonte (VB).
visto	il Decreto del Ministro dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare N. GAB/DEC/033/2012 del 17/02/12, registrato alla Corte dei Conti il 20/03/2012 di nomina della Commissione istruttoria IPPC
vista	la Legge 27 febbraio 2015, n. 11 art. 9-bis che ha prorogato nelle sue funzioni la Commissione Istruttoria IPPC in carica al 31 dicembre 2014 fino al subentro di nuovi componenti nominati con successivo decreto ministeriale
visto	il Decreto del Ministro dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare n. 0000335 del 12 dicembre 2017, <i>Decreto di disciplina della articolazione, organizzazione e modalità di funzionamento della Commissione Istruttoria per l'autorizzazione ambientale integrata – IPPC, ex art.10, comma3 del DPR 90/2007</i>
vista	la lettera del Presidente della Commissione IPPC, prot. CIPPC/250 del 14/02/2022, che assegna l'istruttoria, per la modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale della Hydrochem Italia S.r.l., al Gruppo Istruttore così costituito: <ul style="list-style-type: none"><li>– Prof. Antonio Mantovani (Referente del Gruppo Istruttore)</li><li>– Ing. Claudio Franco Rapicetta</li><li>– Avv. David Roettgen</li></ul>
preso atto	che con comunicazioni trasmesse al Ministero della Transizione Ecologica sono stati nominati, ai sensi dell'articolo 10, comma 1, del DPR 14/05/2007, n.90 i seguenti rappresentanti regionali, provinciali e comunali: <ul style="list-style-type: none"><li>– Ing. Roberta Baudino – Regione Piemonte</li><li>– Ing. Claudio Giannoni – Provincia di Verbano Cusio Ossola</li><li>– Dott.ssa Maria Grazia Medali – Comune di Pieve Vergonte</li></ul>
preso atto	che ai lavori del GI della Commissione IPPC sono stati designati, nell'ambito del supporto tecnico alla Commissione IPPC, i seguenti tecnologi dell'ISPRA: <ul style="list-style-type: none"><li>– Ing. Carlo Carlucci</li><li>– Dott.ssa Tiziana Mazza</li><li>– Ing. Roberto Borghesi – coordinatore, responsabile della Sezione Analisi integrata delle tecnologie e dei cicli produttivi industriali</li></ul>

### 1.2 Attività istruttorie

Vista	L'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata con DM n.304 del 27/07/2021 (pubblicato sulla GU - IT - Serie Generale n.192 del 12/08/2021) per l'esercizio dell'installazione IPPC di Hydrochem Italia S.r.l. sita nel Comune di Pieve Vergonte (VB).
esaminata	l'istanza di Modifica non sostanziale dell'AIA del Gestore con prot. 011/DIRS del 25/01/2022, acquisita al prot. MITE/9704 del 27/01/2022
vista	la nota di avvio del procedimento istruttorio prot. MITE/13768 del 4/02/2022 per ampliamento sezione di fotoclorurazione
esaminate	le dichiarazioni rese dal Gestore che costituiscono, ai sensi e per gli effetti dell'articolo 3 della Legge 7 agosto 1990, n. 241 e successive modifiche ed integrazioni, presupposto di fatto essenziale per la redazione del presente parere istruttorio, 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.



esaminata	la Relazione istruttoria di ISPRA del 08/03/2022, redatta da: – Ing. Carlo Carlucci – Dott.ssa Tiziana Mazza – Ing. Roberto Borghesi – coordinatore, responsabile della Sezione Analisi integrata delle tecnologie e dei cicli produttivi industriali
vista	la nota di trasmissione del Parere Istruttorio Conclusivo inviata al Gruppo Istruttore in data 06.05.2022 dalla segreteria IPPC per condivisione/osservazioni entro il 13.05.2022
vista	la richiesta al gestore (CIPPC.REGISTRO UFFICIALE.I.0000789.23-05-2022) di integrazione modulistica "Dichiarazione da presentare nell'allegato C-14", trattandosi di modifica con nuovo assetto impiantistico
vista	la documentazione trasmessa dal Gestore con prot. 039-DIRS del 03.06.2022 (CIPPC.REGISTRO UFFICIALE.I.0000870.10-06-2022) in riferimento alla Nota prot. n. 67939 del 31.05.2022
vista	la richiesta al gestore (MITE_78761.23-06-2022) di integrazione modulistica "Dichiarazione da presentare nell'allegato C-14", trattandosi di modifica con nuovo assetto impiantistico, reiterata a causa della non corretta compilazione formale della Nota prot. n. 67939 del 31.05.2022
vista	la documentazione trasmessa dal Gestore con prot. 049-DIRS del 19.07.2022 (CIPPC.REGISTRO UFFICIALE.I.0001054.22-07-2022) in riferimento alla Nota prot. MITE_78761.23-06-2022, relativa alla modulistica "Dichiarazione da presentare nell'allegato C-14". Vista la completezza formale della stessa, sottoscritta dall'Ing. Riccardo Massara – iscritto all'Albo

### ***1.3 Riepilogo dei procedimenti istruttori dal rilascio dell'AIA***

Non sono presenti procedimenti istruttori successivi all'AIA vigente, rilasciata con DM 304 del 27/07/2021, relativa al Riesame complessivo con valenza di rinnovo (ID 123-10023).

### ***1.4 Riepilogo delle diffide attualmente in corso***

Attualmente non sono in corso diffide a carico del Gestore.



## 2 IDENTIFICAZIONE DELL'INSTALLAZIONE IPPC

<b>Ragione sociale</b>	Hydrochem Italia Srl
<b>Indirizzo sede operativa</b>	Via Mario Massari 30/32 – Pieve Vergonte (VB)
<b>Sede Legale</b>	Largo Arturo Toscanini 1 – 20122 Milano
<b>Rappresentante Legale</b>	Ing. Roberto Vagheggi c/o sede operativa 0324-8601 r.vagheggi@altairchimica.it; PEC: hse@pec.hydrochemitalia.it
<b>Tipo impianto</b>	Chimico, esistente
<b>Codice e attività IPPC</b>	<b>1. Codice IPPC: 4.1f – Produzione di idrocarburi alogenati:</b> - clorobenzene – diclorobenzene - clorotoluene – diclorotoluene - clorobenzotricloruro Codice NACE: 24 – Lavorazione di prodotti chimici Codice NOSE-P: 105.09 – Fabbricazione di prodotti chimici organici <b>2. Codice IPPC: 4.2a – 4.2c – Produzione di cloro e soda caustica</b> Codice NACE: 24 – Lavorazione di prodotti chimici Codice NOSE-P: 105.09 – Fabbricazione di prodotti chimici inorganici o di concimi NPK <b>3. Codice IPPC: 4.2b – Produzione di acido cloridrico</b> Codice NACE: 24 – Lavorazione di prodotti chimici Codice NOSE-P: 105.09 – Fabbricazione di prodotti chimici inorganici o di concimi NPK
<b>Gestore Impianto</b>	Dr. Andrea Busseni c/o sede operativa - 0324-8601; andrea.busseni@hydrochemitalia.it
<b>Referente IPPC</b>	Dr. Andrea Busseni c/o sede operativa - 0324-8601; andrea.busseni@hydrochemitalia.it
<b>Impianto a rischio di incidente rilevante</b>	Sì, soggetto a notifica e rapporto di sicurezza: estremi ultimo rapporto di sicurezza: RdS ed. 2016
<b>Numero di addetti</b>	101
<b>Sistema di gestione ambientale</b>	SGA documentato ma non certificato
<b>Certificato di prevenzione incendi</b>	N.D.
<b>Periodicità dell'attività</b>	Continua





### 3 MODIFICHE IMPIANTISTICHE OGGETTO DELL'ISTANZA

Con DM n. 304 del 27 luglio 2021, Hydrochem Italia S.r.l. – Stabilimento di Pieve Vergonte (VB), è autorizzato alla produzione di idrocarburi alogenati per la seguente capacità produttiva:

Prodotto	Quantità Autorizzata (t/a)
<b>Produzione Idrocarburi alogenati (cod. IPPC 4.1 f)</b>	
Clorobenzeni e diclorobenzeni	27.500 <i>(di cui miscela clorurata fino al 1.600 t/a e miscela fluorurata fino a 1.400 t/a)</i>
Cloro tolueni e diclorotolueni	16.000 <sup>(1)</sup>
Clorobenzotricloruro	10.000
Cloro-orto-xileni	8.300 <sup>(1)</sup>

<sup>(1)</sup> La produzione di Cloro-Orto-Xileni è alternativa alla produzione di Clorobenzeni e Diclorobenzeni: la produzione massima complessiva di detti prodotti non potrà superare le 16.000 t/a.

Con nota prot. 011 – DIRS del 25/01/2022 (prot. MITE/9704 del 27/01/2022) il Gestore ha presentato istanza di modifica dell'AIA per lo "ampliamento dell'impianto esistente di fotoclorurazione per la produzione di p-Clorobenzotricloruro (codice IPPC 4.1f), senza aumento della capacità produttiva autorizzata."

Il Gestore dichiara che la modifica:

- non comporterà nessun aumento della massima capacità produttiva autorizzata, che rimarrà quindi 10.000 t/a,
- non prevede lavori che possano avere interazioni con il suolo/sottosuolo.

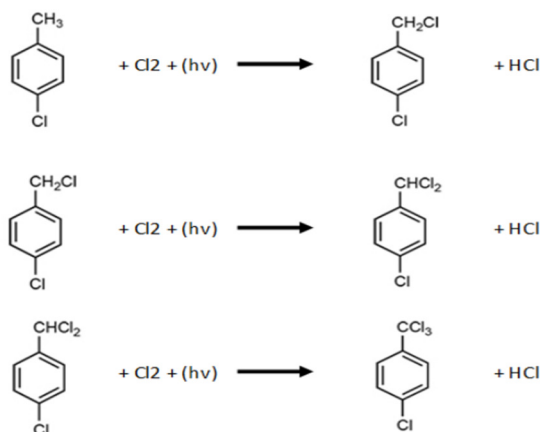
L'area che il Gestore ha previsto di utilizzare, infatti, è già parte dell'impianto di Fotoclorurazione esistente e quindi ritenuta già provvista di adeguata pavimentazione, cordolatura e rete fognaria di collettamento delle acque di processo.

#### 3.1 Descrizione dell'attuale assetto impiantistico

Il Gestore fornisce la descrizione dell'attuale assetto impiantistico, di seguito riportata.

Il gestore afferma che la tecnologia di base adottata per la produzione del Paraclorobenzotricloruro (fase 3) è la fotoclorurazione tramite luce ultravioletta, ottenuta mediante apposite lampade che emettono luce nelle lunghezze d'onda corrispondenti alla regione UV in cui è posizionata la banda di assorbimento del cloro:  $\text{Cl}_2 + h\nu \rightarrow 2 \text{Cl}$ .

Gli atomi di Cloro prodotti reagiscono con un meccanismo di tipo radicalico, sostituendo atomi di idrogeno della catena laterale del substrato aromatico (toluene) e dei prodotti di parziale sostituzione presenti; un sottoprodotto del processo è la produzione di HCl gas, esempio:



Reazione in presenza di radiazione UV di lunghezza d'onda idonea



L'impianto di fotoclorurazione è destinato alla produzione di derivati clorurati nella catena laterale dei diversi isomeri mono e diclorurati del toluene prodotti nell'esistente impianto cloroaromatici.

Come prodotti intermedi, partendo dal p-CT (paraclorotoluene) si ottengono anche i corrispondenti cloruri di benzile, p-Cl(C<sub>6</sub>H<sub>4</sub>)CH<sub>2</sub>Cl, e di benzale, p-Cl(C<sub>6</sub>H<sub>4</sub>)CHCl<sub>2</sub> e il prodotto di completa sostituzione

La reazione avviene in catena laterale per sostituzione di atomi di idrogeno con altrettanti di cloro e con formazione di acido cloridrico.

Nell'impianto esistente ed autorizzato con DM n.304 del 27/07/2021 il processo avviene in reattori distinti in due fasi (3.1 e 3.2), nell'ordine:

- clorurazione nel reattore R6001 nel quale il composto organico di partenza è convertito in una miscela parzialmente clorurata contenente, oltre all'organico di partenza, cloruri di benzale e di benzile e benzotricloruro in percentuali diverse;
- clorurazione a batch nel reattore R6002A/B e R6102A/B fino alla conversione completa in clorobenzotricloruro.

### **1<sup>a</sup> fase – Clorurazione continua in R6001**

La materia prima viene prelevata dagli esistenti serbatoi di stoccaggio mediante pompe e trasferita al reattore R6001. Per evitare la presenza di ferro od altri metalli, che durante la clorurazione potrebbero incrementare la produzione di impurezze indesiderate, la materia prima viene filtrata attraverso una serie di filtri prima di essere caricata.

Il composto da fotoclorurare viene anche sottoposto a trattamento con setacci molecolari e con carbone attivo.

La reazione di fotoclorurazione avviene ad una temperatura > 85°C.

Il reattore R6001 è costituito da un reattore agitato smaltato munito di camicia, ed è inoltre munito di una connessione laterale dal quale avviene lo sfioro continuo della miscela clorurata nel serbatoio polmone D6001.

In condizioni normali, quando entrambe le apparecchiature sono in marcia, una parte del cloro necessario alla reazione in R6001 arriva nel reattore, in fase gas, dal secondo stadio di clorurazione.

L'acido cloridrico gas viene inviato, previo raffreddamento in E6001, all'esistente sistema di assorbimento per la produzione di Acido Cloridrico in soluzione.

### **2<sup>a</sup> fase – Clorurazione discontinua (batch) in R6002A/B ed R6102A/B**

L'organico parzialmente clorurato, contenuto nel serbatoio polmone D6001, viene caricato nei reattori R6002A/B e R6102A/B mediante pompa.

I reattori R 6002A/B e R6102A/B sono costituiti da un corpo centrale dal quale si dipartono due rami in cui avviene la circolazione esterna.

Nel corpo centrale si ha un serbatoio polmone collegato inferiormente ad un refrigerante a fascio tubiero.

Ciascun ramo è costituito dalle tubazioni di raccordo e soprattutto dai reattori veri e propri in cui sono inserite le lampade.

Il cloro viene alimentato separatamente nei due rami del reattore.

La circolazione della massa è generata dalla differenza di densità che si verifica tra la zona in cui è inserita la lampada e quella del refrigerante centrale; tale differenza è generata dalla presenza di fase gassosa oltre che dalla diversa temperatura.

L'acido cloridrico saturo di organici ed il cloro non reagito, previa condensazione in E6003 ed E6103, vengono alimentati nel primo reattore di clorurazione R6001.

Il prodotto finito viene scaricato nei serbatoi D6003 e D6103, i cui sfiati sono collegati al termocombustore, e da qui inviato o alla pensilina di carico ATB o al serbatoio di stoccaggio D6150.

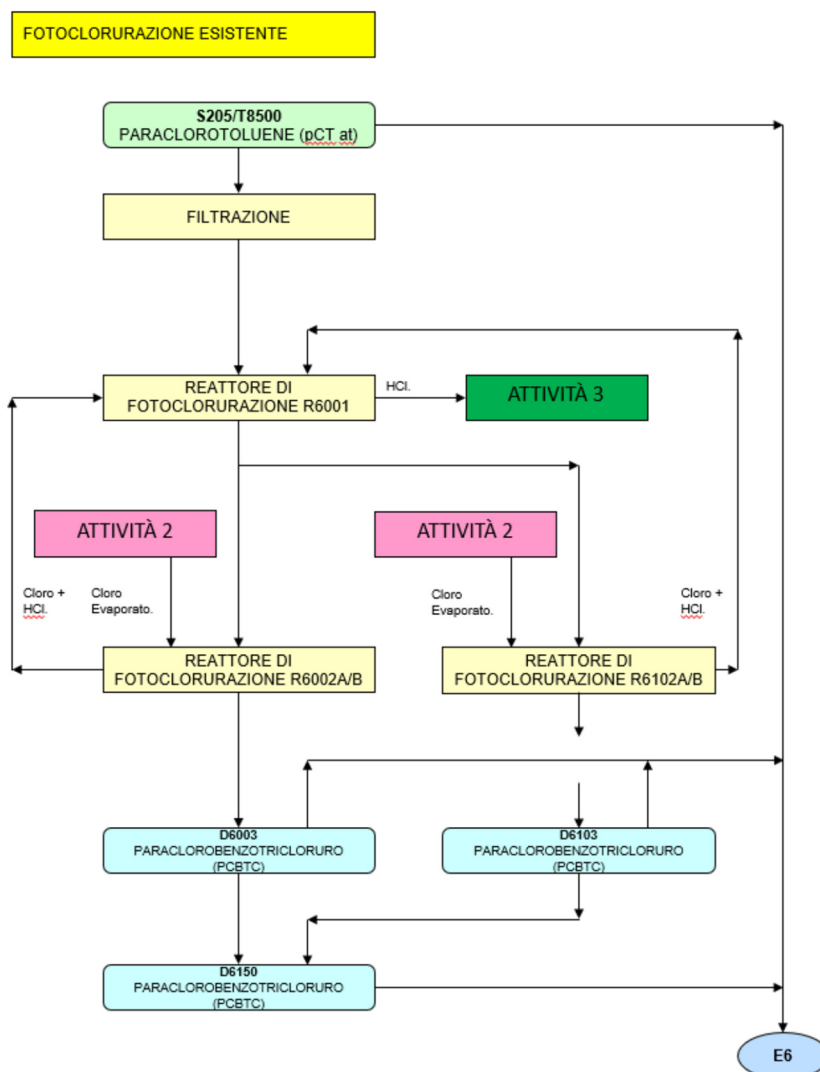


Figura 1 – Schema a blocchi impianto autorizzato

### 3.2 Assetto impiantistico conseguente alla modifica proposta

Il Gestore dichiara che la modifica verrà attuata con nuovi reattori simili a quelli già installati. L'unica differenza rispetto al processo esistente è relativa al fatto che i reattori utilizzati per la prima e per la seconda fase saranno alternativamente R6172A e R6172B per ridurre al minimo la movimentazione di intermedi tra i due reattori: attualmente caricati mediante pompa nei reattori R6002A/B e R6102A/B.

Capacità produttiva. La massima capacità produttiva rimane quella attualmente autorizzata con DM n. 304 del 27/07/2021, pari a 10.000 t/a di Clorobenzotricloruro.<sup>1</sup>

#### Descrizione delle due fasi per i nuovi reattori.

##### 1ª fase – Clorurazione discontinua in R6172B (A)

La materia prima già filtrata attraverso i filtri esistenti viene accumulata in D-6170 (serbatoio con capacità di 15,5 mc) e riscaldata con il tubo incamiciato a riciclo E-6170 per alimentare alla temperatura di reazione il reattore R6172B (A).

La reazione di fotoclorurazione avviene ad una temperatura  $> 85^{\circ}\text{C}$ .

<sup>1</sup> La quantità di Clorobenzotricloruro prodotta nel 2021 è stata di 5.451 tonnellate. Infatti, il rapporto annuale riporta un consumo di p-CT di 2.998 t, che moltiplicato per il rapporto (MW PCBTC / MW p-CT) dà:  $2.998 \times 230/126,5 = 5451$  t.



Il nuovo reattore R6172B (A) è costituito da un corpo centrale da cui si diparte un ramo in cui avviene la circolazione esterna.

Nel corpo centrale si ha un serbatoio polmone collegato inferiormente ad un refrigerante a fascio tubiero.

Il ramo è costituito dalle tubazioni di raccordo e soprattutto dal reattore vero e proprio (capacità di 4 mc) in cui è inserita la lampada.

La circolazione della massa è generata dalla differenza di densità che si verifica tra la zona in cui è inserita la lampada e quella del refrigerante centrale, tale differenza è generata dalla presenza di fase gassosa oltre che dalla diversa temperatura.

In condizioni normali, quando entrambe le apparecchiature sono in marcia, una parte del cloro necessario alla reazione in R6172B (A) arriva nel reattore tramite la fase gas del secondo stadio di clorurazione.

L'acido cloridrico gas viene inviato, previo raffreddamento in E6173B (A), all'esistente sistema di assorbimento per la produzione di Acido Cloridrico in soluzione.

### 2<sup>a</sup> fase – Clorurazione discontinua in R6172A (B)

Il reattore R6172A (B) contiene l'organico parzialmente clorurato dall'utilizzo del reattore nella prima fase.

Esso è costituito da un corpo centrale da cui si diparte un ramo in cui avviene la circolazione esterna:

- nel corpo centrale si ha un serbatoio polmone collegato inferiormente ad un refrigerante a fascio tubiero;
- il ramo è costituito dalle tubazioni di raccordo e soprattutto dal reattore vero e proprio in cui è inserita la lampada.

Il cloro viene alimentato al ramo del reattore.

La circolazione della massa è generata dalla differenza di densità che si verifica tra la zona in cui è inserita la lampada e quella del refrigerante centrale e dalla presenza di fase gassosa oltre che dalla diversa temperatura.

L'acido cloridrico saturo di organici ed il cloro non reagito, previa condensazione in E6173A (B) (non evidenziato in Figura 2), vengono alimentati nel primo reattore di clorurazione R6172B (A).

Il prodotto finito viene scaricato nel serbatoio esistente D6103.

Di seguito vengono riportati gli schemi a blocchi dell'impianto autorizzato e dell'impianto per cui si intende chiedere l'autorizzazione:

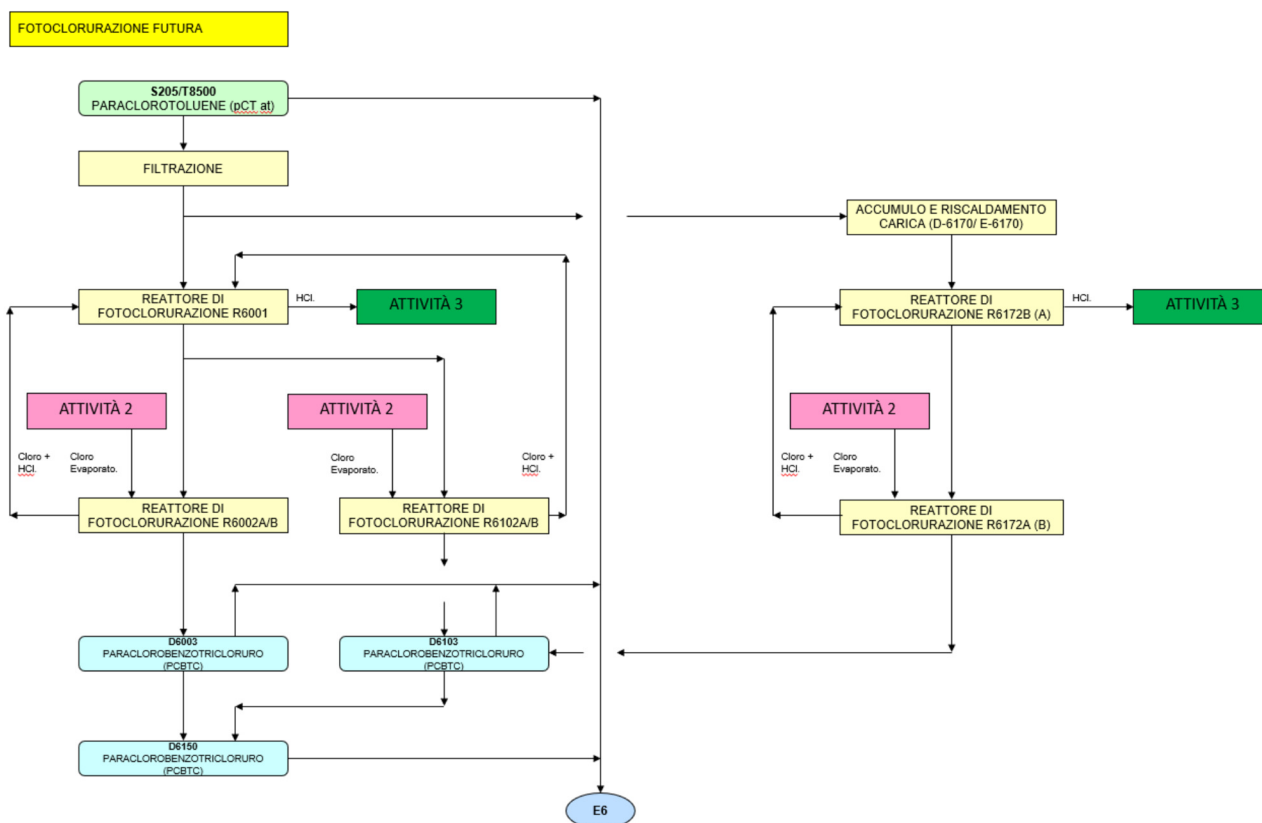


Figura 2 – Schema a blocchi impianto per cui si intende chiedere l'autorizzazione



### 3.3 Effetti ambientali delle modifiche

- **Consumo di Materie Prime e Ausiliarie**  
Il Gestore dichiara che la modifica non richiederà un aumento di consumo della materia prima pCT a.t. [pCT = p-CT = Paraclorotoluene; at (alto tenore)]
- **Bilanci Energetici**  
Il Gestore dichiara che la modifica non introduce variazione significativa degli attuali consumi energetici.
- **Ambiente Idrico**  
Il Gestore dichiara che la modifica non introduce variazioni significative degli attuali consumi di risorsa idrica.
- **Emissioni in Atmosfera**  
Il Gestore dichiara che la modifica non introduce alcuna variazione e comunque alcun incremento significativo o peggioramento qualitativo delle attuali emissioni in atmosfera.  
Il Gestore dichiara che non vi sarà l'installazione di nessun nuovo camino e gli sfiati delle nuove apparecchiature saranno collettati al Termocombustore esistente.  
Considerato che i valori di Carbonio Organico Totale in forma gassosa (TOC) riscontrati in uscita dal camino E6, negli ultimi due anni hanno mostrato valori medi di 0,6 – 0,7 mg/Nm<sup>3</sup> (a fronte di un valore limite di 4 mg/Nm<sup>3</sup>), il Gestore ritiene che l'aggiunta degli sfiati provenienti dalla modifica che prevede un ampliamento della sezione di fotoclorurazione non modificherà in maniera significativa tali valori.
- **Scarichi Idrici**  
Il Gestore dichiara che la modifica non introduce alcuna variazione. Non prevede alcun incremento degli attuali scarichi idrici o peggioramento qualitativo.
- **Rifiuti**  
Il Gestore dichiara che l'esercizio della modifica non introduce alcuna variazione rispetto alla quantità e alla tipologia di rifiuti attualmente prodotti dall'impianto.
- **Sorgenti Sonore**  
Il Gestore dichiara che la modifica non introduce alcuna variazione significativa in termini di sorgenti sonore e livelli di rumore.
- **Sorgenti Odorigene**  
Il Gestore dichiara che la modifica non introduce alcuna variazione e comunque alcun incremento in termini di sorgenti o emissioni odorigene.
- **Suolo e Sottosuolo**  
Il Gestore dichiara che non sono previsti interventi interferenti con suolo e sottosuolo in quanto la sezione di impianto verrà installata solamente ampliando la carpenteria sulla piastra esistente dell'impianto di fotoclorurazione e quindi non comporterà interferenze con il Progetto Operativo di Bonifica di Syndial sia per quanto riguarda il progetto AS-SVE che per quanto riguarda le aree occupate e l'interferenza con il suolo/sottosuolo.

### 3.4 Cronoprogramma

Il Gestore dichiara che la realizzazione degli interventi è previsto che si possa concludere entro il 30/05/2022.



### 3.5 *Rischio Incidente Rilevante – D.Lgs. 105/2015*

Il Gestore dichiara che la modifica in oggetto non costituisce aggravio secondo l'allegato D punto 1 del D.Lgs. 105/2015 e s.m.i., in quanto:

1. NON comporta l'incremento pari o superiore al 25%, inteso sull'intero impianto o deposito, ovvero pari o superiore al 20% sulla singola apparecchiatura o serbatoio già individuati come possibile fonte di incidente:
  - della quantità della singola sostanza pericolosa specificata, di cui all'allegato 1, parte 2; - della quantità di sostanza pericolosa, ovvero somma delle quantità di sostanze pericolose appartenenti alla medesima categoria, indicata in allegato 1, parti 1 e 2.
2. NON introduce alcuna categoria di sostanze pericolose o una sostanza pericolosa specificata, al di sopra delle soglie previste nell'Allegato I del D.lgs. 105/15.
3. NON comporta alcuna opera di smantellamento o riduzione della funzionalità o della capacità di stoccaggio di apparecchiature e/o sistemi ausiliari o di sicurezza critici.

Il Gestore assicura che le modifiche in oggetto rientrano tra quelle di cui al punto 2 dell'Allegato D del decreto stesso.

Il Gestore precisa, comunque, che la modifica proposta sarà presentata anche al Comitato Tecnico Regionale e al Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco competente per territorio, come Dichiarazione di non aggravio del preesistente livello di rischio di incidenti rilevanti.

## 4 **ESITI DELLE ATTIVITA' ISPETTIVE**

Si riportano le risultanze delle ultime visite ispettive ordinarie condotte negli anni 2019 e 2021.

Anno	Visita Ispettiva	Violazioni Amministrative	Violazioni Penali	Accertamento Violazioni e Proposta di Diffida	Condizioni per il Gestore	Criticità
2019	Ordinaria 08-09/07 Rapporto conclusivo prot. MATTM-9251 del 11/02/2020	SI, art. 183, c.1, lettera bb), punto 2) del D.lgs. 152/06 e s.m.i., condotta esaurita come da comunicazione da parte di ARPA Piemonte e relativa richiesta di archiviazione (*)	NO	NO	Effettuare delle pulizie programmate per lo scarico SF3 per rimuovere l'accumulo di sale proveniente dal controlavaggio delle resine e di predisporre un'apposita procedura e sistema di registrazione degli interventi inserendo un criterio temporale di pulizia degli scarichi.  Etichettare in maniera idonea i bracci delle pensiline con il nome del prodotto erogato per evitare di caricare nelle autobotti il prodotto non corretto.	a) Scarico SF3, il GI ha constatato la presenza nella vasca di un notevole accumulo di sale proveniente dal controlavaggio delle resine. Il Gestore ha dichiarato che effettuerà una revisione della Procedura Ambientale PA16 per l'inserimento della gestione delle attività di pulizia periodica per tutte le vasche e gli scarichi. b) Il GI ha effettuato un sopralluogo presso la baia di carico ipoclorito di sodio e HCl e presso la sala controllo cloro aromatici. Il GI ha riscontrato la carenza nelle indicazioni del prodotto erogato dai bracci delle pensiline. c) circa il programma LDAR a seguito della proposta di miglioramento dell'ARPA Piemonte, il gestore ha dichiarato che dal prossimo monitoraggio, previsto entro la fine del 2019, effettuerà interventi sopra i 5000 ppmv entro i 90 giorni.



Anno	Visita Ispettiva	Violazioni Amministrative	Violazioni Penali	Accertamento Violazioni e Proposta di Diffida	Condizioni per il Gestore	Criticità
2021	Ordinaria 22-06/05/07  Rapporto conclusivo prot. ISPRA-59586 del 10/11/2021	NO	NO	NO	-	<p>In ambito esterno al controllo integrato si comunica per completezza informativa che in data 26/08/2021 si è verificato uno sversamento di acido cloridrico 32% da uno dei serbatoi di stoccaggio con attivazione della procedura ambientale 12 “Gestione delle acque di raffreddamento in caso di grave inquinamento scarico SF5” (Rev. 2). Il gestore ha provveduto ad adottare immediatamente gli interventi di bonifica per la prevenzione e messa in sicurezza del sito. Tuttavia, la comunicazione di tali misure non è stata immediata, essendo pervenuta con un ritardo di 5 giorni agli enti previsti dall’art. 304, comma 2 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. A seguito di ciò, ARPA Piemonte ha provveduto d’ufficio alla notifica di verbale di illecito amministrativo (Prot. Arpa n. 95823 del 25/10/2021). In particolare in relazione all’incidente occorso in data 26/08/2021 si chiede al Gestore di:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- valutare la possibilità di effettuare delle verifiche ai serbatoi più vetusti mediante prove di tenuta (controllo del mantello oltre che del fondo) e di dotarsi di strumentazione portatile adatta per monitoraggio in aria ambiente, per la determinazione almeno dell’HCl.</li></ul> <p>Alla luce delle considerazioni riportate nella Relazione tecnica di ARPA Piemonte, tenuto conto dell’incidente occorso in data 26/08/2021, si chiede di prescrivere al gestore verifiche più efficaci sui serbatoi presenti presso l’impianto, almeno quelli più vetusti, come ad esempio le prove di tenuta (controllo del mantello oltre che del fondo), e di provvedere a dotarsi di strumentazione portatile adatta per monitoraggio in aria ambiente, per la determinazione almeno dell’HCl. Inoltre, si propone all’Autorità Competente la possibilità di indicare nell’Autorizzazione Integrata Ambientale dei limiti specifici per la sommatoria di PCDD/PCDF e per i PCB nelle acque di scarico al momento non presenti nell’AIA.</p>

(\*) Si riporta lo stralcio del Rapporto Conclusivo:

"Il Gestore non ha potuto smaltire il rifiuto CER 16.03.07\* secondo quanto previsto dall’art. 183 c.1 lettera bb) punto 1 sia come volumi che come tempistiche, ed ha presentato con nota 024-DIRS dell’8/03/2019 richiesta di modifica non sostanziale ai sensi dell’art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. per la concessione al “deposito preliminare D15 per il rifiuto mercurio metallico (CER 16.03.07\*)”. Il MATTM-Commissione IPPC ha trasmesso il PIC in data 16/05/2019 al MATTDirezione Generale Valutazioni Ambientali per i provvedimenti conseguenti. In data 11/09/2019 il MATT ha approvato il documento su richiamato con DM 264 rilasciando l’autorizzazione al deposito preliminare D15. In tal modo si concretizza il non rispetto dei disposti e delle condizioni di cui allo stesso art. 183, c.1, lettera bb), punto 2) del D.lgs. 152/06 e s.m.i. configurandosi come fase operativa della gestione di rifiuti ex art. 183 c. 1 lettere n), s), aa) citato D.lgs. 152/06 e s.m.i. pur in presenza di richiesta da parte del Gestore per la concessione dell’autorizzazione al deposito preliminare D15 (nota 024-DIRS dell’8/03/2019) ottenuta solo in data 11/09/2019 con DM 264. Ai sensi delle nuove procedure di estinzione della contravvenzione previa regolarizzazione, introdotte dalla legge 22 maggio 2015 n. 68 recante “Disposizioni in materia di delitti contro l’ambiente”, ARPA Piemonte ha ritenuto fondati i presupposti di applicabilità di cui all’art. 318 – bis.



*Si ritiene comunque l'illecito rilevato come a condotta esaurita visto che il trasgressore signor Degiovanni Pierluigi ha ottenuto in data 11/09/2019 l'autorizzazione al deposito preliminare D15 con DM 264 del 11/09/2019.*

*Visto quanto sopra, si è ritenuto che gli effetti della contravvenzione accertata potevano essere rimossi, ora per allora, attraverso il pagamento del Verbale di accertamento e di ammissione diretta al pagamento della sanzione in via amministrativa, considerato che la condotta illecita si era già esaurita con l'ottenimento dell'autorizzazione al deposito preliminare D15 con DM 264 del 11/09/2019. Il Gestore, ai sensi dell'art. 318 quater comma 2 del D.Lgs. 152/06, è stato ammesso al pagamento in sede amministrativa di una somma pari a un quarto dell'ammenda prevista dall'art. 256 c. 1 lett. b) del D.lgs. 152/06 e s.m.i. che ha provveduto a pagare entro i termini di 30 giorni dalla data di notifica del verbale determinando l'estinzione della contravvenzione con conseguente comunicazione da parte di Arpa Piemonte al Pubblico Ministero per la richiesta di archiviazione."*

## 5 VALUTAZIONE DI CONFORMITÀ ALLE BAT

Nei paragrafi che seguono si riporta quanto dichiarato dal Gestore in merito all'applicazione delle BAT. Il Gestore dichiara che per la modifica relativa all'ampliamento dell'impianto di fotoclorurazione sono stati considerati i seguenti documenti di riferimento:

- Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di prodotti chimici organici in grandi volumi (Decisione di Esecuzione (UE) 2017/2117 della Commissione del 21 novembre 2017) (**BATC-LVOC**)
- Conclusioni sulle BAT sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica (Decisione di Esecuzione (UE) 2016/902 della Commissione del 30 maggio 2016) (**BATC-CWW**)





### 5.1 BATC-LVOC-2017: Decisione di Esecuzione (UE) 2017/2117

<i>Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di prodotti chimici organici in grandi volumi (Decisione di Esecuzione (UE) 2017/2117)</i>					
<b>Comparto / matrice ambientale</b>	<b>Rif. n. BAT</b>	<b>BAT AEL</b>	<b>Stato di applicazione dichiarato dal Gestore</b>	<b>Conformità</b>	<b>NOTE GI</b>
Emissioni in acqua	BAT 14 Al fine di ridurre il volume delle acque reflue, i carichi inquinanti da sottoporre a un idoneo trattamento finale (di norma trattamento biologico) e le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nell'applicare una strategia integrata di gestione e trattamento delle acque reflue che comprenda un'adeguata combinazione di tecniche integrate nei processi, tecniche di recupero degli inquinanti alla fonte e tecniche di pretrattamento, sulla base delle informazioni fornite dall'inventario dei flussi di acque reflue di cui alle conclusioni sulle BAT sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica.	Nessun BAT AEL	Non Applicabile. <b>Nell'ampliamento della sezione di fotoclorurazione non verranno create nuove aree cordolate</b>	-	Non si rappresentano particolari criticità
Efficienza delle risorse	BAT 15 Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse quando si utilizzano catalizzatori, la BAT consiste nell'applicare una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a) Scelta del catalizzatore b) Protezione del catalizzatore c) Ottimizzazione del processo d) Monitoraggio delle prestazioni del catalizzatore	Nessun BAT AEL	Non Applicabile. <b>Il processo di fotoclorurazione non utilizza catalizzatori chimici</b>	-	Non si rappresentano particolari criticità
Efficienza delle risorse	BAT 16 Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nel recuperare e riutilizzare i solventi organici.	Nessun BAT AEL	Non applicabile. <b>Il processo di fotoclorurazione non utilizza catalizzatori chimici</b>	-	Non si rappresentano particolari criticità
Produzione di rifiuti	BAT 17 Al fine di prevenire la produzione di rifiuti da smaltire o, se ciò non è praticabile, ridurre la quantità, la BAT consiste nell'utilizzare un'adeguata combinazione di tecniche tra quelle indicate di seguito. a. Aggiunta di inibitori nei sistemi di distillazione b. Riduzione al minimo della formazione di residui altobollenti nei sistemi di distillazione c. Recupero di materie (ad esempio, per distillazione, cracking) d. Rigenerazione dei catalizzatori e degli adsorbenti e. Uso dei residui come combustibile	Nessun BAT AEL	Non Applicabile. <b>Il processo di fotoclorurazione non produce rifiuti</b>	-	Non si rappresentano particolari criticità
Condizioni di esercizio diverse da quelle normali	BAT 18	Nessun BAT AEL	Applicata.	PARZIALMENTE CONFORME	La BAT richiede esplicitamente l'applicazione di TUTTE le tecniche



*Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di prodotti chimici organici in grandi volumi (Decisione di Esecuzione (UE) 2017/2117)*

Comparto / matrice ambientale	Rif. n. BAT	BAT AEL	Stato di applicazione dichiarato dal Gestore	Conformità	NOTE GI
	Al fine di prevenire o ridurre le emissioni dovute a cattivo funzionamento delle apparecchiature, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito. a) Individuazione delle apparecchiature critiche b) Programma di affidabilità delle apparecchiature critiche c) Sistemi di riserva per le apparecchiature essenziali		Le tecniche indicate nel documento di BAT conclusion risultano applicate nella maniera seguente: 18 a) Le apparecchiature critiche per la tutela dell'ambiente sono state individuate sulla base di una valutazione dei rischi e vengono gestite secondo un programma di verifica e taratura prestabilito. 18 b) È previsto un programma di manutenzione preventiva delle apparecchiature critiche, la registrazione degli incidenti e la gestione delle modifiche. <b>La gestione della modifica proposta si inserirà in un sistema già collaudato.</b>		indicate. Il Gestore dichiara l'applicazione di sole 2 delle 3 tecniche.  Relativamente alla tecnica c), il Gestore non fornisce informazioni circa l'individuazione di apparecchiature essenziali e conseguente installazione di eventuali sistemi di riserva.
Emissioni convogliate in atmosfera	BAT 24 Al fine di ridurre il carico organico dei gas di processo da sottoporre a trattamento finale e al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nel recuperare le materie organiche utilizzando la BAT 8b, se praticabile, oppure nel recuperare energia dai gas di processo (cfr. anche BAT 9).		Non Applicabile. <b>Il processo di fotoclorurazione non prevede scarti e/o recuperi</b>	-	Non si rappresentano particolari criticità
Emissioni convogliate in atmosfera	BAT 25 Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera delle polveri e dei composti organici dovute alla rigenerazione del catalizzatore di idrogenazione, la BAT consiste nel sottoporre il gas di processo della rigenerazione del catalizzatore a un trattamento adeguato		Non applicabile. <b>Il processo di fotoclorurazione non utilizza catalizzatori chimici</b>	-	Non si rappresentano particolari criticità
Efficienza energetica	BAT 29 Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente nei processi di distillazione, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate nelle BATC.		Non applicabile. <b>Il processo di fotoclorurazione non prevede sezioni di distillazione</b>	-	Non si rappresentano particolari criticità



## 5.2 BATC-CWW-2016: Decisione di Esecuzione (UE) 2016/902

<i>Conclusioni sulle BAT sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica (Decisione di Esecuzione (UE) 2016/902)</i>					
<b>Comparto / matrice ambientale</b>	<b>Rif. BAT</b>	<b>BAT AEL</b>	<b>Stato applicazione dichiarato dal Gestore</b>	<b>Conformità</b>	<b>Note GI</b>
Sistema di gestione ambientale	<p><b>BAT 2</b>            Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in aria e del consumo di risorse idriche, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi, con tutte le seguenti caratteristiche:</p> <p>i) informazioni sui processi chimici di produzione, compresi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) equazioni di reazioni chimiche, che indichino anche i sottoprodotti;</li> <li>b) schemi semplificati di flusso di processo che indichino l'origine delle emissioni;</li> <li>c) descrizioni delle tecniche integrate con il processo e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla sorgente, con indicazione delle loro prestazioni;</li> </ul> <p>ii) informazioni, quanto più possibile complete, riguardo alle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;</li> <li>b) valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/parametri pertinenti (ad es. COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sali, determinati composti organici) e loro variabilità;</li> <li>c) dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad es. nitrificazione)];</li> </ul> <p>iii) informazioni, quanto più possibile complete, riguardo alle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura;</li> <li>b) valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/parametri pertinenti (ad es. COV, CO, NOX, SOX, cloro, acido cloridrico) e loro variabilità;</li> <li>c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività;</li> <li>d) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza</li> </ul>	Nessun BAT AEL	<p>Applicata.            In ottemperanza della vigente AIA e delle procedure di gestione ambientale e di sicurezza il sito dispone delle seguenti informazioni richieste dalla BAT:</p> <p>i) informazioni sui processi chimici di produzione, compresi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) equazioni di reazioni chimiche, che indichino anche i sottoprodotti;</li> <li>b) schemi semplificati di flusso di processo che indichino l'origine delle emissioni;</li> <li>c) descrizioni delle tecniche integrate con il processo e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla sorgente, con indicazione delle loro prestazioni;</li> </ul> <p>ii) informazioni, quanto più possibile complete, riguardo alle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;</li> <li>b) valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/parametri pertinenti (ad es. COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sali, determinati composti organici) e loro variabilità;</li> <li>c) dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad es. nitrificazione)];</li> </ul> <p>iii) informazioni, quanto più possibile complete, riguardo alle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:</p>	CONFORME	Il Gestore dichiara che la modifica non avrà effetti sugli scarichi idrici dell'installazione, pertanto resta valido quanto dichiarato dal Gestore in merito all'applicazione della BAT 2 nel Decreto di Riesame DM 304 del 27/07/2021



<i>Conclusioni sulle BAT sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica (Decisione di Esecuzione (UE) 2016/902)</i>					
<b>Comparto / matrice ambientale</b>	<b>Rif. BAT</b>	<b>BAT AEL</b>	<b>Stato applicazione dichiarato dal Gestore</b>	<b>Conformità</b>	<b>Note GI</b>
	dell'impianto (per esempio ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri).		d) valori medi e variabilità della portata e della temperatura; e) valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/parametri pertinenti (ad es. COV, CO, NOx, SOx, cloro, acido cloridrico) e loro variabilità; f) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività; g) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (per esempio ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri). h) Anche per la modifica proposta i flussi rientreranno nell'inventario già presente		
Monitoraggio delle emissioni in atmosfera – Diffuse/fuggitive	<p>BAT 5 La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni diffuse di COV in aria provenienti da sorgenti pertinenti attraverso un'adeguata combinazione delle tecniche da I a III o, se sono presenti grandi quantità di COV, tutte le tecniche da I a III.</p> <p>I. Metodi di «sniffing» (ad es. con strumenti portatili conformemente alla norma EN 15446) associati a curve di correlazione per le principali apparecchiature; II. tecniche di imaging ottico per la rilevazione di gas; III. calcolo delle emissioni in base a fattori di emissione convalidati periodicamente (ad esempio, una volta ogni due anni) da misurazioni.</p> <p>Quando sono presenti quantità significative di COV, lo screening e la quantificazione delle emissioni dall'installazione mediante campagne periodiche con tecniche ottiche basate sull'assorbimento, come la tecnica DIAL (radar ottico ad assorbimento differenziale) o la tecnica SOF (assorbimento infrarossi dei flussi termici e solari) costituiscono un'utile tecnica complementare alle tecniche da I a III.</p>	Nessun BAT AEL	<p>Applicata.</p> <p>HydroChem ha implementato un LDAR (Leak Detection and Repair) consistente nelle operazioni di censimento e monitoraggio dei componenti di processo appartenenti alle linee produttive di stabilimento.</p> <p>La stima emissiva viene ottenuta attraverso l'implementazione del protocollo EN15446:2008, derivante da EPA 453/95, utilizzando il modello delle "equazioni di correlazione" Chemical Industries.</p> <p>Le componenti di processo della modifica proposta verranno integrate nell'inventario dei componenti di processo già esistenti e monitorati.</p>	CONFORME	Non si rappresentano particolari criticità



*Conclusioni sulle BAT sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica (Decisione di Esecuzione (UE) 2016/902)*

Comparto / matrice ambientale	Rif. BAT	BAT AEL	Stato applicazione dichiarato dal Gestore	Conformità	Note GI
Monitoraggio degli odori	BAT 6 Monitorare periodicamente le emissioni di odori da sorgenti pertinenti (monitorate con il metodo dell'olfattometria dinamica conformemente alla norma EN 13725)	Nessun BAT AEL	Applicata. Nel giugno 2014 HydroChem ha trasmesso il documento "Valutazione dell'impatto olfattivo delle emissioni odorigene sul territorio tramite l'utilizzo di modelli di dispersione odori", che ha confermato l'assenza di rilievi olfattivi e di possibili disturbi presso i recettori civili. HydroChem provvederà ad aggiornare il documento di valutazione del disturbo olfattivo ottemperando a quanto stabilito nel paragrafo 11.11 del PIC ID123/10023.	CONFORME	La BAT richiede un monitoraggio PERIODICO delle emissioni di odori provenienti dalle sorgenti pertinenti.  Il paragrafo 11.11 del PIC relativo al procedimento ID 123/10023 riporta quanto segue: <i>- Entro un anno dalla notifica del Decreto di riesame dell'AIA è fatto obbligo di aggiornare la "Valutazione dell'impatto olfattivo delle emissioni odorigene sul territorio tramite l'utilizzo di modelli di dispersione odori" già effettuata nel 2014, per confermare l'assenza di possibili disturbi presso i recettori esterni più vicini, tenuto conto dell'ubicazione delle sorgenti emmissive potenzialmente più impattanti e delle modalità di dispersione, in considerazione della direzionalità prevalente in relazione alle condizioni meteo. Nella determinazione siano inclusi i recettori più significativi già oggetto di monitoraggio degli odori nelle indagini precedenti per un confronto nelle nuove condizioni operative/meteo.</i>  <i>La Relazione sulla Valutazione dell'impatto olfattivo dovrà essere trasmessa all'AC, Aut. di Controllo e ARPA competente per territorio.</i> <i>Qualora da tale valutazione emergano situazioni di potenziale criticità riconducibili alle emissioni odorigene dallo Stabilimento, il Gestore dovrà allegare una proposta relativa agli interventi di prevenzione e mitigazione,</i>



<i>Conclusioni sulle BAT sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica (Decisione di Esecuzione (UE) 2016/902)</i>					
<b>Comparto / matrice ambientale</b>	<b>Rif. BAT</b>	<b>BAT AEL</b>	<b>Stato applicazione dichiarato dal Gestore</b>	<b>Conformità</b>	<b>Note GI</b>
					<i>completo di cronoprogramma, da sottoporre alla approvazione dell'AC.</i>  <i>La valutazione dell'impatto olfattivo deve essere ripetuta con frequenza quadriennale.</i>
Emissioni in acqua	BAT 7 Per ridurre il consumo di acqua e la produzione di acque reflue, la BAT consiste nel ridurre il volume e/o il carico inquinante dei flussi di acque reflue, incentivare il riutilizzo di acque reflue nel processo di produzione e recuperare e riutilizzare le materie prime.	Nessun BAT AEL	<ul style="list-style-type: none"><li>• Applicata.</li><li>• Attraverso l'implementazione del Piano di miglioramento delle emissioni in acqua, trasmesso da HydroChem in data 23/12/2013 con Prot. 122-DIRS acquisita dal Mattm DGVA in data 31/12/2013 con prot. DVA-2013-0030455, in sito non solo è stata ridotta la quantità di acqua utilizzata ma, al contempo, è stata migliorata la qualità dei reflui in uscita dallo stabilimento. Oltre ad aver implementato quanto disposto dal Regolamento Regionale 1/R del 20/02/2006 in materia di acque meteoriche, in sito sono stati adottati i seguenti ulteriori accorgimenti:<ul style="list-style-type: none"><li>• tutte le acque meteoriche che interessano le aree cordolate degli impianti produttivi, delle piazzole di pompaggio, delle pensiline di carico ed in generale di tutte quelle zone in cui sono presenti organi di tenuta, vengono collettate nel sistema di raccolta delle acque industriali e sono dunque sempre e completamente sottoposte a trattamento prima di essere scaricate;</li><li>• tutte le acque meteoriche che cadono all'interno dei bacini di contenimento dei serbatoi di stoccaggio di prodotti chimici vengono inviate a trattamento per i primi 40 mm di precipitazione;</li></ul></li></ul>	CONFORME	Non si rappresentano particolari criticità



*Conclusioni sulle BAT sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica (Decisione di Esecuzione (UE) 2016/902)*

Comparto / matrice ambientale	Rif. BAT	BAT AEL	Stato applicazione dichiarato dal Gestore	Conformità	Note GI
			<ul style="list-style-type: none"><li>• è stato realizzato il nuovo stoccaggio acque di processo da trattare, per un volume di 450 m<sup>3</sup>, presso il reparto CLAR;</li><li>• è stato modificato il precedente sistema di scarico delle acque di raffreddamento inserendo una vasca da 800 m<sup>3</sup> prima dello scarico finale SF5;</li><li>• è stata infine messa in servizio un'unità di produzione acqua demineralizzata con tecnologia ad osmosi inversa alternativa all'utilizzo del sistema con resine cationiche / anioniche in modo tale da ridurre la concentrazione di cloruri presenti nelle acque di scarico.</li></ul> <p>Il nuovo processo di Elettrolisi a Membrane prevede il massimo riutilizzo nel processo delle acque meteoriche che cadono all'interno delle aree cordolate delle sezioni d'impianto di depurazione salamoia NaCl e KCl e nell'area del parco sale KCl/NaCl</p>		
Emissioni in acqua	BAT 8 Al fine di impedire la contaminazione dell'acqua non inquinata e ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel separare i flussi delle acque reflue non contaminate dai flussi delle acque reflue che necessitano di trattamento.	Nessun BAT AEL	Applicata. I processi produttivi comportano tre scarichi specifici parziali, derivanti da tre diverse aree produttive e destinati a specifici trattamenti separati. Sono altresì inviate a depurazione anche le acque di prima pioggia (primi 40 mm) provenienti dalle aree di stoccaggio di tali attività produttive. Acque di prima e seconda pioggia delle aree non produttive, le acque di seconda pioggia provenienti dalle aree di stoccaggio e le acque di raffreddamento utilizzano una ulteriore linea di raccolta e scarico rispetto ai reflui derivanti dai processi produttivi.  Per la modifica proposta non è prevista la realizzazione di nuove aree cordolate	CONFORME	Non si rappresentano particolari criticità



*Conclusioni sulle BAT sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica (Decisione di Esecuzione (UE) 2016/902)*

Comparto / matrice ambientale	Rif. BAT	BAT AEL	Stato applicazione dichiarato dal Gestore	Conformità	Note GI
Emissioni in atmosfera – diffuse/fuggitive	<p>BAT 19 Per prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse di COV nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare una combinazione di tecniche.</p> <p><b>Tecniche relative alla progettazione degli impianti</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>Limitare il numero di potenziali sorgenti di emissioni</li><li>Massimizzare gli elementi di confinamento inerenti al processo</li><li>Scegliere apparecchiature ad alta integrità</li><li>Agevolare le attività di manutenzione garantendo l'accesso ad apparecchiature che potrebbe avere problemi di perdite</li></ol> <p><b>Tecniche concernenti la costruzione, l'assemblaggio e la messa in servizio di impianti/apparecchiature</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>Prevedere procedure esaustive e ben definite per la costruzione e l'assemblaggio dell'impianto/apparecchiatura. Si tratta in particolare di applicare alle guarnizioni il carico previsto per l'assemblaggio dei giunti a flangia</li><li>Garantire valide procedure di messa in servizio e consegna dell'impianto/apparecchiature nel rispetto dei requisiti di progettazione.</li></ol> <p><b>Tecniche relative al funzionamento dell'impianto</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>Garantire una corretta manutenzione e la sostituzione tempestiva delle apparecchiature</li><li>Utilizzare un programma di rilevamento e riparazione delle perdite (LDAR) basato sui rischi</li><li>Nella misura in cui ciò sia ragionevole, prevenire le emissioni diffuse di COV, colletterle alla sorgente e trattarle</li></ol>	Nessun BAT AEL	<p>Applicata.</p> <p>HydroChem ha implementato un programma di monitoraggio LDAR (Leak Detection and Repair) consistente nelle operazioni di censimento e monitoraggio dei componenti di processo appartenenti alle linee produttive di stabilimento. La stima emissiva viene ottenuta attraverso l'implementazione del protocollo EN15446:2008, derivante da EPA 453/95, utilizzando il modello delle "equazioni di correlazione" Chemical Industries.</p> <p>Conseguenza di tale programma di monitoraggio è una tempestiva manutenzione e/o sostituzione di componenti non conformi.</p> <p>Con riferimento ai punti a, b, c e d della BAT, le sorgenti di emissioni sono limitate riducendo al minimo necessario le flangiature di impianto, vengono selezionate apparecchiature ad alta integrità come apparecchiature resistenti alla corrosione e pompe a trascinamento magnetico ove possibile, le attività di manutenzione sono agevolate garantendo l'accesso a tutte le apparecchiature.</p> <p>Con riferimento ai punti e ed f, i montatori di impianto sono qualificati ed i lavori sono eseguiti secondo procedura PS 16 e relativi permessi di lavoro che garantiscono anche la consegna dei lavori conformemente a quanto previsto. In caso di messa in servizio di sezioni di impianto vengono effettuate pressature con azoto di verifica preavviamento.</p>	CONFORME	Non si rappresentano particolari criticità





<i>Conclusioni sulle BAT sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica (Decisione di Esecuzione (UE) 2016/902)</i>					
Comparto / matrice ambientale	Rif. BAT	BAT AEL	Stato applicazione dichiarato dal Gestore	Conformità	Note GI
			Con riferimento ai punti g, h ed i, l'impianto è sottoposto a manutenzione e verifiche periodiche.  Per la modifica proposta verranno applicate le medesime tecniche.		
Odori	<p>BAT 20 Per prevenire o, se non è possibile, ridurre le emissioni di odori, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del piano di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <p>i) un protocollo contenente le azioni appropriate e il relativo crono-programma; ii) un protocollo per il monitoraggio degli odori; iii) un protocollo delle misure da adottare in caso di eventi odorigeni identificati; iv) un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a identificarne la o le sorgenti, misurare/valutare l'esposizione, caratterizzare i contributi delle sorgenti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.</p> <p>Il monitoraggio associato è riportato nella BAT 6.</p>	Nessun BAT AEL	<p>Applicata. Nel giugno 2014 HydroChem ha trasmesso il documento "Valutazione dell'impatto olfattivo delle emissioni odorigene sul territorio tramite l'utilizzo di modelli di dispersione odori", che ha confermato l'assenza di rilievi olfattivi e di possibili disturbi presso i recettori civili. HydroChem provvederà ad aggiornare il documento di valutazione del disturbo olfattivo ottemperando a quanto stabilito nel paragrafo 11.11 del PIC ID123/10023.</p>	CONFORME	<p>La BAT richiede un monitoraggio PERIODICO delle emissioni di odori provenienti dalle sorgenti pertinenti.</p> <p>Il paragrafo 11.11 del PIC relativo al procedimento ID 123/10023 riporta quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Entro un anno dalla notifica del Decreto di riesame dell'AIA è fatto obbligo di aggiornare la "Valutazione dell'impatto olfattivo delle emissioni odorigene sul territorio tramite l'utilizzo di modelli di dispersione odori" già effettuata nel 2014, per confermare l'assenza di possibili disturbi presso i recettori esterni più vicini, tenuto conto dell'ubicazione delle sorgenti emmissive potenzialmente più impattanti e delle modalità di dispersione, in considerazione della direzionalità prevalente in relazione alle condizioni meteo. Nella determinazione siano inclusi i recettori più significativi già oggetto di monitoraggio degli odori nelle indagini precedenti per un confronto nelle nuove condizioni operative/meteo.</li><li>- la Relazione sulla Valutazione dell'impatto olfattivo dovrà essere trasmessa all'AC, A di Controllo e all'ARPA competente per territorio. Qualora da tale valutazione emergano situazioni di potenziale criticità riconducibili alle emissioni odorigene</li></ul>



<i>Conclusioni sulle BAT sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica (Decisione di Esecuzione (UE) 2016/902)</i>					
Comparto / matrice ambientale	Rif. BAT	BAT AEL	Stato applicazione dichiarato dal Gestore	Conformità	Note GI
					<i>dallo Stabilimento, il Gestore dovrà allegare una proposta relativa agli interventi di prevenzione e mitigazione, completo di cronoprogramma, da sottoporre alla approvazione dell'AC. - la valutazione dell'impatto olfattivo deve essere ripetuta con frequenza quadriennale.</i>
Rumore	BAT 22 Per prevenire o, se ciò non è possibile, ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nel predisporre e attuare, nell'ambito del piano di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore che comprenda tutti gli elementi riportati di seguito: i) un protocollo contenente le azioni appropriate e il relativo crono-programma; ii) un protocollo per il monitoraggio del rumore; iii) un protocollo delle misure da adottare in caso di eventi identificati; iv) un programma di prevenzione e riduzione del rumore inteso a identificarne la o le sorgenti, misurare/valutare l'esposizione al rumore, caratterizzare i contributi delle sorgenti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.	Nessun BAT AEL	Applicata. Nel corso degli anni HydroChem ha sempre gestito le potenziali fonti di rumore attraverso l'utilizzo di coperture fonoassorbenti, il posizionamento delle apparecchiature più rumorose all'interno di edifici, procedure specifiche per la gestione dei livelli di rumore e specifiche tecniche in caso di acquisto di nuovi macchinari/apparecchiature. In tal senso, anche la realizzazione della nuova sezione di celle a membrana terrà conto dei criteri sopra elencati. Con cadenza quadriennale (prossima campagna prevista nel 2020) HydroChem effettua specifiche campagne fonometriche presso i recettori più prossimi (residenziali e non residenziali), al fine di verificare il rispetto dei limiti vigenti.  La modifica proposta non introdurrà alcuna variazione significativa in termini di sorgenti sonore e livelli di rumore.	CONFORME	Non si rappresentano particolari criticità
Rumore	BAT 23 Per prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di rumore, la BAT consiste nell'applicare una delle seguenti tecniche o una loro combinazione. a) Localizzazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici	Nessun BAT AEL	Applicata. In base a quanto descritto per la BAT n.22, si ritengono applicate tutte le tecniche elencate nella presente BAT, ovvero: a) Localizzazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici; b) Misure operative;	CONFORME	Non si rappresentano particolari criticità



*Conclusioni sulle BAT sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica (Decisione di Esecuzione (UE) 2016/902)*

<b>Comparto / matrice ambientale</b>	<b>Rif. BAT</b>	<b>BAT AEL</b>	<b>Stato applicazione dichiarato dal Gestore</b>	<b>Conformità</b>	<b>Note GI</b>
	<p>b) Misure operative: i) ispezione e manutenzione rafforzate delle apparecchiature; ii) chiusura di porte e finestre nelle aree di confinamento, se possibile; iii) apparecchiature utilizzate da personale esperto; iv) rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; v) controllo del rumore durante le attività di manutenzione.</p> <p>c) Apparecchiature a bassa rumorosità d) Apparecchiature per il controllo del rumore e) Abbattimento del rumore</p>		<p>c) Apparecchiature a bassa rumorosità; d) Apparecchiature per il controllo del rumore; e) Abbattimento del rumore. In particolare vengono utilizzate apparecchiature a bassa rumorosità, o con isolamento per insonorizzazione, inoltre le apparecchiature sono adeguatamente manutenzionate.</p> <p>Le componenti di processo della modifica proposta verranno scelte e gestite con lo stesso criterio descritto sopra.</p>		



## 6 OSSERVAZIONI E CRITICITA' RILEVATE

A valle dell'analisi della documentazione trasmessa dal Gestore, si rappresentano le seguenti osservazioni.

- Il Gestore dichiara che, sulla base di quanto indicato dal D.Lgs. 152/06 e dalle successive indicazioni del MiTE, si ritiene che la Modifica proposta abbia carattere di non sostanzialità poiché:
  - l'attività svolta non rientra tra quelle per le quali l'Allegato VIII alla parte seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. indica valori di soglia;
  - la modifica non è soggetta a Valutazione di Impatto Ambientale;
  - la modifica non comporta né l'emissione di nuove sostanze pertinenti significative, né l'utilizzo di nuove sostanze oltre a quelle già autorizzate;
  - la modifica non comporta un aumento della capacità produttiva autorizzata;
  - la modifica non comporta una produzione di effetti negativi e significativi sull'ambiente.
- Il Gestore dichiara, inoltre, che la realizzazione della Modifica consente il rispetto dell'attuale quadro prescrittivo AIA e dei valori emissivi autorizzati.  
 Il Gestore aggiunge che la modifica proposta non comporterà la realizzazione di nuove unità come definite dall'Allegato 5 al DM 274/2015, par.fo 1, lettera d) o l'integrale sostituzione di unità esistenti.
- Il Gestore dichiara che la Modifica prevista non si configura come intervento per il quale è richiesta la procedura di assoggettabilità a Valutazione di Impatto Ambientale (VIA), poiché non determina una modifica della capacità produttiva autorizzata per la classe IPPC 4.1 f) e non si hanno effetti negativi e significativi sugli impatti ambientali. Sulla base di tali dichiarazioni, il Gestore ritiene di non rientrare nel campo di applicazione dell'assoggettabilità a VIA, in linea con l'art. 6 lettera b) del 152/2006.

### Criticità legate all'assetto impiantistico futuro

Relativamente alle emissioni in atmosfera il Gestore dichiara che: *"Considerato che i valori di Carbonio Organico Totale in forma gassosa (TOC) riscontrati in uscita dal camino E6, negli ultimi due anni hanno mostrato valori medi di 0,6 – 0,7 mg/Nm<sup>3</sup> (a fronte di un valore limite di 4 mg/Nm<sup>3</sup>), il Gestore ritiene che l'aggiunta degli sfiati provenienti dall'ampliamento della sezione di fotoclorurazione non modificherà in maniera significativa tali valori."*

Si rappresenta che il Gestore non ha previsto sfiati provenienti dall'ampliamento della sezione di fotoclorurazione; il loro apporto al termocombustore afferente al camino E6 è previsto non significativo.

### Criticità legate all'applicazione delle BAT

In relazione all'applicazione delle singole BAT si rappresentano le criticità di cui alla seguente tabella: *"Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di prodotti chimici organici in grandi volumi (LVOC-2017)"*

<i>Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di prodotti chimici organici in grandi volumi</i>			
<b>Comparto / matrice ambientale</b>	<b>Rif. n. BAT</b>	<b>Conformità tra le dichiarazioni del Gestore e quanto richiesto dalle BAT</b>	<b>NOTE GI</b>
Condizioni di esercizio diverse da quelle normali	BAT 18 Al fine di prevenire o ridurre le emissioni dovute a cattivo funzionamento delle apparecchiature, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito. a) Individuazione delle apparecchiature critiche b) Programma di affidabilità delle apparecchiature critiche c) Sistemi di riserva per le apparecchiature essenziali	PARZIALMENTE CONFORME	La BAT richiede esplicitamente l'applicazione di TUTTE le tecniche indicate. Il Gestore dichiara l'applicazione di sole 2 delle 3 tecniche.  Relativamente alla tecnica c), il Gestore non fornisce informazioni circa l'individuazione di apparecchiature essenziali e conseguente installazione di eventuali sistemi di riserva.



## 7 OSSERVAZIONI DEL PUBBLICO

Dalla consultazione della documentazione resa pubblica dall'Autorità Competente sul portale <https://va.minambiente.it> non sono presenti osservazioni del pubblico.

## 8 CONSIDERAZIONI DEL GI

Nell'installazione Hydrochem di Pieve Vergonte sono autorizzate le seguenti produzioni IPPC:

1. Produzione di idrocarburi alogenati (cod. IPPC: 4.1f);
2. Produzione di cloro e soda caustica (Cod. IPPC: 4.2a – 4.2c);
3. Produzione di acido cloridrico (Cod. IPPC: 4.2b).

Il Gestore ha presentato istanza come modifica non sostanziale relativamente alla sezione di fotoclorurazione per la produzione di idrocarburi alogenati (cod. IPPC: 4.1f); la modifica prevede due nuovi reattori e nuove apparecchiature accessorie finalizzate ad una diversa modalità gestionale del processo, mantenendo invariata la capacità produttiva già autorizzata, pari a 10.000 tonn/anno di p-clorobenzotricloruro (PCBTC).

Egli chiede di modificare tale sezione di impianto installando nuove apparecchiature sulla piastra esistente dell'impianto di fotoclorurazione e dichiara che la modifica verrà attuata con reattori simili a quelli già installati. Tutte le apparecchiature saranno installate nell'impronta dell'impianto esistente, senza occupare nuove superfici; per questo motivo si troveranno già in aree opportunamente cordolate.

La differenza di maggior rilievo è relativa al fatto che per la prima e per la seconda fase saranno utilizzati alternativamente i nuovi reattori R6172A e R6172B, consentendo di ridurre al minimo la movimentazione di intermedi tra i due reattori.

Nella configurazione attuale, invece, la miscela intermedia di fotoclorurazione deve essere trasferita in un secondo reattore, che opera in batch, per la clorurazione finale.

La modifica non comporta aumenti delle interferenze con l'ambiente; non è, inoltre, prevista quindi alcuna interferenza con il Progetto Operativo di Bonifica di Syndial del suolo/sottosuolo.

La modifica del layout impiantistico è da considerarsi positiva dal punto di vista ambientale, perché previene i rischi connessi con le operazioni di travaso della miscela clorurata intermedia.

In dettaglio le nuove apparecchiature principali sono:

- N. 2 reattori di fotoclorurazione, R6172A e B, in Nichel a loop, costituiti ognuno da un serbatoio di accumulo prodotto, da uno scambiatore di raffreddamento e da un porta lampada UV; analoghi ai reattori di esistenti R6002 e R6102, ma con un solo loop (e quindi un solo portalamпада) invece di due. Il serbatoio e lo scambiatore sono di capacità dimezzata rispetto a quelli già esistenti;
- N. 2 condensatori, E6173A e B, in Nichel uguali ai due esistenti E6003 ed E6103;
- N. 1 serbatoio, D6170, in AISI di hold-up del pCT da 15 m<sup>3</sup> circa utilizzato per accumulare il quantitativo necessario per la carica dei due reattori R6172A/B.

La modifica proposta risponde, per la specifica sezione di impianto, alla carenza rilevata relativa ai "Sistemi di riserva per le apparecchiature essenziali" (BAT 18, LVOC).



## 9 CONCLUSIONI

In conclusione,

- visto l'art. 5 comma 1 lettera l-bis) del D.Lgs. 152/2006;
- considerato che le dichiarazioni rese dal gestore costituiscono, ai sensi e per gli effetti dell'articolo 3 della Legge 7 agosto 1990, n. 241 e s. m. i., presupposto di fatto essenziale per lo svolgimento dell'istruttoria (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);

### il Gruppo Istruttore:

- visti i contenuti del presente Parere Istruttorio da cui risulta che, in sintesi, con l'istanza presentata, il gestore:
  - intende realizzare interventi impiantistici sui reattori di fotoclorurazione al fine di facilitare l'operatività, evitando le operazioni di trasferimento di miscele intermedie di reazione, contenenti sostanze potenzialmente pericolose,
  - manterrà invariata la capacità produttiva,
  - non prevede nessun aumento delle interferenze con l'ambiente, installando nuove apparecchiature sulla piastra esistente. Non è prevista quindi alcuna interferenza con il Progetto Operativo di Bonifica di Syndial anche per quanto riguarda l'interferenza con il suolo/sottosuolo,
  - non prevede aumenti significativi delle emissioni, di consumi di materiali e combustibili, né nuovi punti di emissione,
- ritiene che la modifica richiesta non comporti effetti negativi e significativi e esprima sufficienti elementi per motivare la richiesta come modifica non sostanziale,
- ritiene di accogliere le modifiche proposte senza ulteriori specifiche prescrizioni gestionali,
- rappresenta che il Piano di monitoraggio e Controllo vigente non necessita di specifici aggiornamenti,
- ritiene opportuno inserire una specifica prescrizione al fine, in particolare, di aggiornare le autorità competenti per la sicurezza e consentire di disporre di una documentazione schematica meglio rappresentativa della modifica di configurazione impiantistica proposta:

### PRESCRIZIONI

[1] Il gestore deve trasmettere al Comitato Tecnico Regionale e al Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco, (D.Lgs. 105/2015), in relazione ai potenziali rischi, anche di incidenti rilevanti dell'installazione:

- a. il provvedimento di cui alla presente modifica;
- b. i diagrammi di flusso P&ID (*Piping & Instrumentation Diagram*), per rappresentare i diversi componenti di processo e le strumentazioni e eventuali sistemi di saranno installati.

[2] Non appena disponibili, comunque prima della messa in esercizio della nuova sezione impiantistica, tali diagrammi devono essere trasmessi anche all'Autorità Competente (MiTE) e all'Autorità di Controllo.

**TRASMISSIONE VIA PEC**

Ministero della Transizione Ecologica  
Direzione Generale Valutazioni Ambientali  
Divisione II - Rischio rilevante e  
autorizzazione integrata ambientale  
Via C. Colombo, 44 - 00147 Roma

PEC: [VA@pec.mite.gov.it](mailto:VA@pec.mite.gov.it)

Commissione AIA – IPPC

PEC: [CIPPC@pec.minambiente.it](mailto:CIPPC@pec.minambiente.it)

**OGGETTO: Piano di Monitoraggio e Controllo della domanda di AIA presentata da Hydrochem Italia S.r.l impianto chimico sito nel comune di Pieve Vergonte ID 12284**

Si comunica, che sulla base del PIC prot. CIPPC/1129 del 05/08/2022 nota acquisita da ISPRA con prot. 45202 del 08/07/2022, **non è necessario aggiornare il PMC vigente.**

Per cui resta valido il PMC\_rev1 del 27/04/2021 allegato al DM 304 del 27/07/2021.

Cordiali saluti

SERVIZIO PER I RISCHI E LA SOSTENIBILITA'  
AMBIENTALE DELLE TECNOLOGIE, DELLE SOSTANZE  
CHIMICHE, DEI CICLI PRODUTTIVI E DEI SERVIZI  
IDRICI E PER LE ATTIVITA' ISPETTIVE

**Il Responsabile**

**Ing. Fabio Ferranti**

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

U

ISPRA ISTITUTO SUPERIORE PER LA PROTEZIONE E LA RICERCA AMBIENTALE

COPIA CONFORME ALL'ORIGINALE DIGITALE

Protocollo N.0045649/2022 del 10/08/2022

Firmatario: FABIO FERRANTI