

raffineria di gela

Sede legale in Gela,
Contrada Piana del Signore
93012 GELA (CL)
Tel. Centralino +39 0933 841111
Fax +39 0933 845402
Casella Postale 35



RAGE/AD/394/T
Gela, 27/07/2022

A:

Ministero della Transizione Ecologica –
Segreteria Commissione Tecnica
di Verifica dell'Impatto Ambientale VIA e VAS
CTVA@pec.minambiente.it

Ministero della Transizione Ecologica
Direzione Generale Valutazioni Ambientali
Divisione V – Procedure di valutazione VIA e VAS
VA@pec.mite.gov.it

**Commissione tecnica di verifica dell'impatto
ambientale VIA e VAS**
ctva@pec.minambiente.it

Ministero della Cultura
Direzione Generale Archeologia, Belle Arti e
Paesaggio - Servizio V
mbac-dg-bap.servizio5@mailcert.beniculturali.it

Regione Siciliana
Assessorato Regionale Beni Culturali e
dell'Identità Siciliana Dipartimento dei Beni
Culturali E dell'Identità Siciliana
dipartimento.beni.culturali@certamail.regione.sicilia.it

**Soprintendenza di BB.CC.AA. di
Caltanissetta**
sopricl@certamail.regione.sicilia.it



Sede legale in Gela, Contrada Piana del Signore, 93012 (CL)
Società per Azioni
Capitale Sociale € 15.000.000,00 i.v.
Partita IVA e Cod. Fisc. 06496081008
R.E.A. Caltanissetta n. 89181
Società soggetta all'attività di direzione
e coordinamento dell'Eni S.p.A.
Società a socio unico

raffineria di gela



Oggetto: ID_VIP:7732 – Procedimento di Valutazione di impatto Ambientale, ai sensi dell’art. 23 del D. Lgs 152/06, relativo al Progetto “Biojet e potenziamento sezione degumming dell’impianto BTU” della Bio Raffineria di Gela – Trasmissione integrazione allo Studio di Impatto Ambientale ed alla Valutazione di incidenza - Diversificazione delle materie prime in alimentazione alla Bioraffineria – Rif. Nota MiTE prot. 87093 del 12/07/2022

Con nota prot. N.87093 del 12 luglio 2022 [ID_VIP: 8288], codesto Ministero ha trasmesso il parere reso dalla Commissione Tecnica di Verifica dell’impatto Ambientale in merito alla richiesta avanzata dalla scrivente di revisione della prescrizione A8 contenuta nel Decreto VIA n. 23 del 25/01/2021. Nel suddetto parere la Commissione Tecnica ha ritenuto che la modifica della prescrizione A8 debba essere valutata nell’ambito del Procedimento di Valutazione di impatto Ambientale, attualmente in corso (ID_VIP:7732), relativo al Progetto “Biojet e potenziamento sezione degumming dell’impianto BTU” della Bio Raffineria di Gela, producendo un apposito Studio di Impatto Ambientale e relativa Valutazione di Incidenza al fine di tenere conto degli impatti prodotti dall’utilizzo dei rifiuti degli oli esausti di frittura (UCO).

Premesso quanto sopra, con la presente si trasmette la documentazione richiesta ed in particolare lo Studio di Impatto Ambientale e la Valutazione di Incidenza ad integrazione della documentazione trasmessa con nota RAGE/AD/648/T del 29/11/2021 in merito al procedimento in oggetto.

Si coglie l’occasione per precisare che, in merito alla revisione della prescrizione A8, la sostanza di cui si chiede venga autorizzato l’utilizzo, oggetto della presente integrazione, ovvero l’olio esausto di frittura, non è di origine minerale o sintetica, per cui si ritengono non applicabili i disposti di cui all’art.216-bis del D. Lgs 152/06 e ss.mm.ii..

Disponibili per eventuali chiarimenti, si porgono

Distinti saluti.

Allegati:

- **“Integrazioni allo Studio di Impatto Ambientale** - diversificazione delle materie prime in alimentazione alla Bioraffineria” – Progetto Biojet e Potenziamento sezione Degumming dell’impianto BTU - ID_VIP: 7732.
- **“Integrazioni alla Valutazione di Incidenza Ambientale** - diversificazione delle materie prime in alimentazione alla Bioraffineria” – Progetto Biojet e Potenziamento sezione Degumming dell’impianto BTU - ID_VIP: 7732.



raffineria di gela

Progetto:

**Biojet e Potenziamento sezione Degumming dell'impianto BTL
(ID_VIP:7732)**

Elaborato:

Integrazioni allo Studio di Impatto Ambientale

diversificazione delle materie prime in
alimentazione alla Bioraffineria

Raffineria di Gela S.p.A.

Luglio 2022

INDICE

Sezione	N° di Pag.
INTRODUZIONE	2
1. ANALISI DELLE MOTIVAZIONI	3
2. DESCRIZIONE.....	5
2.1. Configurazione della BioRaffineria ante operam.....	5
2.1.1. Unità di pretrattamento della carica (Unità POT/BTU).....	7
2.1.2. Materie prime per la produzione di Biocarburanti	8
2.2. Descrizione assetto post operam.....	9
2.3. Valutazione dell'impatto ambientale	10
2.3.2. Bilanci di materia in assetto post operam	11
2.3.3. Bilancio di energia in assetto post operam	11
2.3.4. Interferenze con l'ambiente in assetto post operam	12
2.4. Piano di Monitoraggio Ambientale	14
3. CONCLUSIONI	15



INTRODUZIONE

Il presente documento fornisce integrazioni allo Studio di Impatto Ambientale (SIA) predisposto a supporto dell'istanza di Valutazione di Impatto Ambientale (VIA), trasmessa con nota RAGE/AD/648/T del 29/11/2021, ai sensi dell'Art. 23 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., Parte II, Titolo III per il **“Biojet e Potenziamento sezione Degumming dell'impianto BTU”** di Raffineria di Gela S.p.A., parte del Gruppo Eni.

Con tale integrazione si intende rispondere alla richiesta effettuata dal Ministero della Transizione Ecologica – Direzione Generale Valutazioni Ambientali [ID_VIP: 8288] con nota prot. N. 87093 del 12 luglio 2022, relativa all'istanza di revisione della prescrizione A.8, contenuta nel provvedimento DM_2021-23 del 25 gennaio 2021¹, attivata dall'azienda con istanza del 01 ottobre 2021, fornendo le informazioni necessarie al fine di ricomprendere la modifica richiesta nell'ambito dell'istruttoria relativa al progetto sopracitato. Contestualmente si evidenzia, in riferimento alla nota sopracitata, come la sostanza oggetto della presente integrazione, l'olio esausto di frittura, non sia di natura/origine minerale o sintetica per cui si ritiene non risultino applicabili i disposti di cui all'art.216-bis. Preme inoltre evidenziare come la modifica in questione garantisca il recupero di tale rifiuto in un'ottica di economia circolare.

Allo scopo di perseguire i principi dell'economia circolare e di decarbonizzazione, infatti, si propone la diversificazione delle materie prime in lavorazione alla BioRaffineria, con l'introduzione di olii esausti di frittura (UCO – Used Cooking Oil).

La suddetta tipologia di rifiuto è inserita nella cosiddetta *“Lista Verde”* del Regolamento europeo 1013/2006 per la spedizione dei rifiuti (Allegato III Reg 1013/2006 e allegato IX della convenzione di Basilea: B3065 Waste edible fats and oils of animal or vegetable origin (e.g. frying oils), provided they do not exhibit an Annex III characteristic). La presenza nella *“Lista Verde”* consente infatti di introdurre il rifiuto nella lavorazione degli impianti industriali della Bioraffineria di Gela in applicazione di quanto previsto dal D. Lgs. 152/2006, Art. 216, c. 8-septies².

Preme evidenziare come tale diversificazione delle materie prime non varierà la capacità produttiva di biocarburanti della BioRaffineria che risulta pari a 680.000 t/a e la capacità complessiva di lavorazione di biomasse attualmente autorizzate.

¹ In assetto 'green', l'impianto potrà funzionare alla massima capacità produttiva, utilizzando, al massimo 750.000 t/anno di biomasse oleose con gli impianti operanti con il ciclo "green" (pari a 816.000 t/a di carica grezza comprensiva di grassi animali ed olii esausti di frittura), di cui massimo 81.293 t/anno di sego animale di categoria 1 (grassi animali) e oli esausti di frittura, escludendo l'impiego di rifiuti. Al fine di verificare le tipologie di materiali impiegati, il Proponente dovrà inviare con cadenza annuale il Rapporto riassuntivo di cui al paragrafo 3.1 del PMC [rif.to diretto al DM n.218 del 07/08/2017]

² Al fine di un uso più efficiente delle risorse e di un'economia circolare che promuova ambiente e occupazione, i rifiuti individuati nella lista verde di cui al regolamento (CE) n.1013/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 14 giugno 2006, possono essere utilizzati negli impianti industriali autorizzati ai sensi della disciplina dell'autorizzazione integrata ambientale di cui agli articoli 29-sexies e seguenti del presente decreto, nel rispetto del relativo BAT References, previa comunicazione da inoltrare quarantacinque giorni prima dell'avvio dell'attività all'autorità ambientale competente. In tal caso i rifiuti saranno assoggettati al rispetto delle norme riguardanti esclusivamente il trasporto dei rifiuti e il formulario di identificazione.



1. ANALISI DELLE MOTIVAZIONI

Le bioraffinerie hanno un ruolo centrale nella transizione ecologica di Eni perché contribuiscono a realizzare l'obiettivo principale dell'azienda di raggiungere la totale decarbonizzazione di tutti i prodotti e processi entro il 2050. I biocarburanti avanzati, prodotti dalle bioraffinerie, infatti, sono fondamentali per ridurre le emissioni di gas serra nel settore dei trasporti.

Le bioraffinerie sono il risultato dell'impegno costante di Eni nella ricerca e nell'innovazione tecnologica. Grazie allo sviluppo di tecnologie proprietarie, brevettate nei Centri Ricerche Eni, infatti, è stata ripensata completamente la Raffineria tradizionale di Gela, convertendola alla lavorazione di materie prime di origine biologica come oli vegetali, ma anche grassi animali e oli da cucina usati.

Grazie al progetto richiamato in premessa, e di cui il presente documento risulta essere integrazione, entro il 2023 la BioRaffineria sarà palm oil free e cioè non utilizzerà olio di palma nei cicli produttivi: al suo posto verranno utilizzate cariche alternative (per esempio oli alimentari usati e di frittura, grassi animali e scarti della lavorazione di oli vegetali) e di tipo advanced (per esempio oli da alghe, materiale lignocellulosico, biooli).

Nello specifico, il progetto di potenziamento dell'impianto BTU, Biomass Treatment Unit consentirà infatti alla BioRaffineria di Gela di utilizzare fino al 100% di biomasse che non siano in competizione con la filiera alimentare (oli alimentari usati e di frittura, grassi animali e scarti della lavorazione di oli vegetali e cariche di tipo advanced quali oli da alghe, materiale lignocellulosico, biooli, ecc.), con l'obiettivo di realizzare un modello di economia circolare per la produzione di HVO Diesel, HVO Naptha, HVO GPL e HVO Jet fuel.

La BioRaffineria di Gela, quindi, sostituirà completamente l'olio di palma che dal 2023 non sarà più impiegato nei processi produttivi di Eni. Purtroppo si rappresenta che la disponibilità di biomasse alternative all'olio di palma non è elevata e sono in corso innumerevoli iniziative per reperire feedstock alternativi (per esempio avviare colture di piante di ricino in aree desertiche africane). Grazie alla aumentata sensibilità nella raccolta degli oli esausti di frittura, al momento si registra una maggiore disponibilità di approvvigionamento del suddetto scarto della filiera alimentare.

Le attuali condizioni autorizzative in cui opera l'impianto, con particolare riferimento alla limitazione operativa connessa con l'esclusione generale della possibilità di introdurre olio esausto di frittura, nel seguito UCO (Used Cooking Oil) rappresentano una pesante penalizzazione della produttività del sito in un'ottica di sostenibilità del ciclo produttivo dei biocarburanti e di circolarità della produzione. Nell'attuale scenario di transizione energetica, infatti, è necessario incrementare la quantità di biocarburanti sostenibili annullando in tempi molto stretti l'utilizzazione di olio di palma come materia prima. Questa scelta, in chiave di sostenibilità della produzione di biocarburanti e di economia circolare, è stata già volontariamente assunta dal Gestore, come sopra richiamato, ma è divenuta ora anche una chiara scelta del legislatore europeo. Il Gestore deve pertanto



necessariamente adottare una diversa strategia di approvvigionamento delle materie prime, massimizzando il ricorso a biomasse oleose a basso ILUC (Indirect Land Use Change) e non in competizione con la catena alimentare. In tale contesto il rifiuto UCO rappresenta una risorsa importante, in quanto sono già operativi canali di raccolta e distribuzione che lo rendono disponibile come feedstock per le Bio Raffinerie.

Questa tipologia di rifiuto, EER20.01.25, costituita da oli e grassi commestibili, è inserita nella cosiddetta Lista Verde del Regolamento europeo 1013/2006 per la spedizione dei rifiuti (Allegato III Reg 1013/2006 e allegato IX della convenzione di Basilea: B3065 Waste edible fats and oils of animal or vegetable origin (e.g. frying oils), provided they do not exhibit an Annex III characteristic).

Questo status consente l'introduzione del rifiuto nella lavorazione di un impianto industriale autorizzato ai sensi della disciplina dell'AIA, come la bioraffineria di Gela - "Art. 216 c. 8-septies. *Al fine di un uso più efficiente delle risorse e di un'economia circolare che promuova ambiente e occupazione, i rifiuti individuati nella lista verde di cui al regolamento (CE) n. 1013/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 14 giugno 2006, possono essere utilizzati negli impianti industriali autorizzati ai sensi della disciplina dell'autorizzazione integrata ambientale di cui agli articoli 29-sexies e seguenti del presente decreto, nel rispetto del relativo BAT References, previa comunicazione da inoltrare quarantacinque giorni prima dell'avvio dell'attività all'autorità ambientale competente. In tal caso i rifiuti saranno assoggettati al rispetto delle norme riguardanti esclusivamente il trasporto dei rifiuti e il formulario di identificazione.*"



2. DESCRIZIONE

La presente nota tecnica è finalizzata a descrivere le motivazioni della richiesta di introduzione come materia prima del rifiuto UCO attualmente non consentito dalla prescrizione A8 del Decreto VIA n. 23 del 25/01/2021, che esclude, in generale l'utilizzo di rifiuti, anche quelli della lista verde come l'UCO. Preme evidenziare che inizialmente tale esclusione non è stata ritenuta critica per il Proponente in quanto all'epoca del rilascio non sussisteva l'intenzione di introdurre rifiuti, anche in considerazione delle basi di progetto dell'epoca che prevedevano sostanzialmente l'utilizzo di olio di palma e di altre biomasse oleose, mentre per biomasse del tipo olio usato di cottura (UCO) si prevedeva un utilizzo marginale e limitato, facendo ricorso a materiali quali il RUCO, materia prima seconda ottenuta dall'attività di recupero rifiuti da parte di operatori terzi autorizzati. Ad oggi questa esclusione contenuta nella prescrizione A.8 non è più attuale in quanto è necessario superare l'utilizzo di olio di palma incrementando il ricorso ad altre biomasse oleose ed in particolare l'UCO, anche mediante l'approvvigionamento sul mercato nazionale ed internazionale, per il tramite di fornitori terzi debitamente autorizzati alla loro raccolta, trasporto e consegna, di questo materiale.

La presente integrazione alla VIA trasmessa con nota RAGE/AD/648/T del 29/11/2021, ha come oggetto quello di richiedere l'autorizzazione alla lavorazione del rifiuto UCO e non solo del RUCO (UCO raffinato in ingresso alla Raffineria come materia prima), in quanto le modifiche sulla sezione degumming dell'impianto BTU, ne consentono la lavorabilità senza modifiche impiantistiche.

Pertanto, l'assetto ante operam contempla l'assetto attualmente autorizzato, mentre l'assetto post operam si riferisce alle modifiche proposte con la VIA presentata il 29/11/2021 (nuova sezione BioJet e potenziamento degumming) integrata con la possibilità di lavorazione del rifiuto UCO tra le materie prime in ingresso al BTU.

2.1. Configurazione della BioRaffineria ante operam

Il processo produttivo della BioRaffineria prevede la produzione di biocarburanti a partire da cariche biologiche (prima, seconda e terza generazione) che, dopo essere sottoposte ad un pretrattamento di eliminazione delle gomme presenti nella sezione di *Degumming* e di sbiancatura nella sezione di *Bleaching* (unità POT/BTU), vengono trattate presso la sezione ECOFINING™.

Nello specifico, a seconda delle caratteristiche, le cariche biologiche alternative possono subire un pretrattamento con degommazione acida alla sezione di *Degumming* oppure essere processate direttamente alla sezione di pretrattamento con decolorazione *Bleaching*. Le cariche già raffinate possono invece essere alimentate direttamente al processo di Deossigenazione, primo step della fase di raffinazione ECOFINING™.

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



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

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

- Unità POT/BTU

In tale unità avviene la separazione delle gomme acide dalla materia organica in ingresso (sezione degumming) e la rimozione delle impurità attraverso il trattamento con terre sbiancanti (sezione bleaching). La capacità di lavorazione dell'intera sezione di pretrattamento è pari a 816.000 t/anno di materia grezza.

- Logistica terra associata al POT/BTU

E' prevista un'area logistica nell'area adiacente all'impianto POT/BTU per la ricezione delle materie prime in lavorazione all'impianto (biomasse oleose, cariche alternative e di tipo advanced). La logistica terra comprende le pensiline, gli isotank di stoccaggio e le pipeway di collegamento al POT/BTU.

- Unità di Produzione Idrogeno (Steam Reformer)

Tale processo permette la produzione di idrogeno utilizzato nella sezione di raffinazione ecofining. La capacità produttiva massima di idrogeno è di circa 40.000 Nm³/h di idrogeno al 99,9%vol (pari a 3.585 kg/h).

- Unità Deossigenazione

Questo processo consiste nella deossigenazione con idrogeno dei trigliceridi, con conseguente formazione di catene paraffiniche lineari, CO₂ e H₂O. All'unità è alimentato anche DMDS, necessario per la sulfidazione continua del catalizzatore. La capacità di lavorazione è pari a 736.000 t/anno.

- Unità Isomerizzazione

In tale unità l'intermedio deossigenato si unisce con l'idrogeno di make up e riciclo ed è inviato al reattore dove ha luogo la reazione di isomerizzazione il cui fondo va alla colonna di strippaggio da cui sono prodotti i combustibili BIO. La capacità di lavorazione è pari a 692.000 t/anno.

Durante la normale attività dei processi di produzione, la BioRaffineria mantiene operative una serie di attività correlate, funzionali anche alle aziende coinsediate. Tali attività comprendono:

- Attività di produzione e fornitura di servizi e utilities;



- Attività di Stoccaggio e Movimentazione;
- Gestione rete fognaria di Stabilimento e impianto TAB;
- Gestione Rifiuti.

La fase di stoccaggio e movimentazione comprende tutte le attività di stoccaggio dei prodotti (biocarburanti), delle materie prime e di altre materie necessarie al processo di produzione.

Sono inoltre ricomprese in questa fase tutte le attività di movimentazione a supporto della BioRaffineria via terra e via nave. Via terra, la connessione stradale collega il piazzale di ingresso degli autocarri alla SS 115 (Sud Occidentale Sicula). Per la movimentazione via mare è attivo il pontile attrezzato per il carico e scarico dei prodotti petroliferi, delle materie prime e prodotti finiti del ciclo della BioRaffineria. La struttura di movimentazione via mare, alla sua massima capacità, è in grado di ricevere/spedire ogni anno circa 250 navi.

L'attività di gestione della rete fognaria comprende la rete fognaria di raccolta dei reflui oleosi prodotti dall'installazione e dagli insediamenti produttivi coinsediati, oltre che il Trattamento delle Acque Boriche (TAB) provenienti dalle attività di drenaggio dei serbatoi di stoccaggio del greggio di proprietà Enimed, il cui scarico recapita anch'esso nella rete fognaria. La rete fognaria recapita agli impianti di trattamento reflui gestiti dalla società Eni Rewind.

La fase di gestione rifiuti comprende tutte le attività di produzione, deposito temporaneo ed avvio a recupero o smaltimento sia dei rifiuti prodotti dalla BioRaffineria che da quelli prodotti dalle attività ad essa associate.

Nel seguito si riporta una descrizione di maggiore dettaglio dell'Unità afferente alla fase di produzione che risulta associata all'integrazione della materia prima oggetto della presente integrazione.

2.1.1. Unità di pretrattamento della carica (Unità POT/BTU)

L'Unità di pretrattamento della carica (Unità POT/BTU) ha lo scopo di ridurre, mediante raffinazione della carica grezza, il contenuto di contaminanti presenti nella stessa, prima che venga alimentata all'Unità di Deossigenazione (Unità 307).

Tale Unità può trattare una miscela di:

- Oli vegetali grezzi;
- Sottoprodotti di origine animale (SOA) costituiti da sego animale di categoria 1, 2 e 3 (Tallow);



- Oli esausti di cucina (RUCO –Repurposed Used Cooking Oil).

Dall'Unità POT/BTU si ottiene una corrente di biomassa oleosa raffinata, inviata a stoccaggio e quindi in alimentazione all'Unità di Deossigenazione (Unità 307).

L'Unità è attiva 365 g/anno e ha una capacità complessiva di trattamento di 816.000 t/a di materia grezza.

L'Unità POT/BTU è costituita dalle sezioni di seguito elencate.

- **Sezione W500 - Degommazione acida con fase di lavaggio.** In tale sezione sono presenti le linee di degommazione acida. Il processo prevede che i fosfolipidi (detti anche gomme) contenuti negli oli da cucina e nei grassi animali, materie prime della bioraffineria, siano rimossi tramite idratazione. I fosfolipidi potrebbero infatti provocare la formazione di schiume dannose per le successive fasi di lavorazione.
- **Sezione T5/600 PS - Pretrattamento a secco con decolorazione.** In tale sezione l'olio è trattato con un acido e le gomme o i fosfatidi che si trovano nell'olio sono modificati in modo da poter essere rimossi durante il successivo processo di adsorbimento, sbiancamento e filtrazione. Al fine di ridurre al minimo il consumo di terra sbiancante pur mantenendo un'ottimale rimozione dei metalli e del fosforo, l'Unità POT/BTU presenta una fase di decolorazione. Questo significa che, dentro la stessa linea, l'olio viene in contatto in due passaggi consecutivi con un letto di terra sbiancata esaurita.
- **Sezione 5400 (5300) – Utilities.** Le utilities che fanno parte dell'impianto sono:
 - un serbatoio di condensa per raccogliere tutti i condensati di vapore dall'impianto e rimetterlo in circolo alla caldaia per il riutilizzo o per il de-surriscaldamento all'ingresso dell'Unità POT/BTU.
 - Un'unità abbattimento odori con pompa di circolazione e ventola per il lavaggio dell'aria da tutti i serbatoi atmosferici per minimizzare l'odore dalle operazioni di produzione.
 - Un serbatoio di raccolta delle acque reflue con pompa per acque reflue per inviare le stesse dagli impianti del ciclo BIO al serbatoio di accumulo delle acque reflue nella zona dei serbatoi di BioRaffineria.

2.1.2. Materie prime per la produzione di Biocarburanti

Attualmente nella Bioraffineria le diverse tipologie di materia prima che possono essere introdotte nel processo Ecofining™ si possono suddividere nelle seguenti:



- biomasse di prima generazione: materie prime in diretta competizione con il settore alimentare (a titolo esemplificativo, olio di palma, olio di soia, olio di girasole);
- biomasse di seconda generazione: scarti dell'industria alimentare e rifiuti organici (a titolo esemplificativo, RUCO e Tallow);
- biomasse di terza generazione: materie prime non edibili, non antagoniste con l'agricoltura e la forestazione (a titolo esemplificativo, biolio da algha).

Grazie alle modifiche che l'azienda intende introdurre, analizzate nella VIA presentata con nota RAGE/AD/648/T del 29/11/2021, cui si rimanda per maggiori dettagli, il potenziamento della sezione Degumming permetterà di garantire la lavorazione al 100% della potenzialità del BTU di materie prime di seconda e terza generazione (735.840 t/anno, equivalente al funzionamento contemporaneo di 3 linee).

2.2. Descrizione assetto post operam

Il progetto, oggetto dello Studio di Impatto Ambientale presentato dall'azienda nel Novembre 2021, comprende i seguenti interventi:

- **Potenziamento sezione Degumming dell'impianto BTU** che prevede la realizzazione di una quarta linea di degommazione acida che verrà utilizzata per garantire una migliore affidabilità operativa, e sarà di uguale potenzialità alle preesistenti linee. Decade il vincolo sul limite di lavorabilità di cariche di seconda e terza generazione che l'unità BTU potrà lavorare anche al 100% della sua potenzialità.
- **Progetto Biojet** che consentirà la produzione di HVO Jet-fuel, in aggiunta ai biocarburanti e biocombustibili attualmente prodotti dall'impianto ma senza cambiare la capacità produttiva della bioraffineria;

Il progetto di potenziamento della sezione Degumming dell'impianto BTU, coinvolto nell'integrazione presente, contempla interventi che comporteranno l'installazione di nuovi item per l'allestimento della nuova quarta linea di degommazione acida con fase di lavaggio, il collegamento con apparecchiature già esistenti della terza linea e l'installazione di package di impianto dedicati all'efficientamento del Waste Water Treatment, presente nella sezione POT/BTU, e alla concentrazione delle acque gombose prodotte dal processo di degommazione.

La presente integrazione alla VIA attualmente in istruttoria presso la competente Commissione VIA/VAS (**ID_VIP:7732**) ha come oggetto quello di richiedere l'autorizzazione alla lavorazione del rifiuto UCO che, come successivamente descritto, non necessita di alcuna ulteriore modifica impiantistica.



Il RUCO, attualmente, viene introdotto nella bioraffineria mediante le infrastrutture logistiche via terra e via mare presenti nel Sito di Gela. La bioraffineria di Gela dispone inoltre di un parco serbatoi che consente lo stoccaggio di tale materie prime e dei prodotti.

Successivamente all'auspicata modifica della prescrizione in questione, l'UCO verrà introdotto presso la Raffineria di Gela utilizzando le medesime infrastrutture esistenti che non necessitano di modifiche, salvo interventi minori sul piping di interconnessione di serbatoi e impianti.

Anche gli impianti di processo esistenti non necessitano di modifiche per poter lavorare direttamente UCO.

Pertanto, si può affermare che il Gestore non ha necessità di avviare una fase di cantiere per consentire l'introduzione di UCO. Eventuali minori interventi sulle linee di interconnessione rientrano nella tipologia dei normali interventi di manutenzione degli impianti e non si prevede pertanto alcun impatto ambientale connesso a tali attività.

2.3. Valutazione dell'impatto ambientale

Nel presente paragrafo si riporta la valutazione della ulteriore variazione dell'impatto ambientale in riferimento a quanto già analizzato nel SIA presentato a Novembre 2021 considerando l'utilizzo dell'UCO tra le Bio masse in ingresso al processo di Bio Raffineria.

2.3.1.1. Modalità di stoccaggio

Materie prime

Secondo quanto indicato nel progetto di potenziamento della sezione di Degumming, le materie prime da alimentare alla nuova sezione di degommazione saranno stoccate nei serbatoi intermedi 382-S-80/82/84/85, già attualmente utilizzati a tale scopo. Verranno inoltre utilizzati come serbatoi di stoccaggio della carica grezza in alimentazione alla fase di degommazione acida, anche i serbatoi intermedi S-81/83/91, attualmente afferenti al ciclo HUB.

L'introduzione dell'UCO quale materia prima non modificherà la configurazione sopra indicata.



Cariche pretrattate

Nella configurazione futura che prevede l'utilizzo di UCO, così come in quella attuale, dall'Unità BTU di pretrattamento biomasse (Unità 770 esistente) escono le Cariche pretrattate da utilizzare come materia prima nella successiva fase di raffinazione ECOFINING™. Le cariche pretrattate vengono stoccate nei serbatoi intermedi 382-S-88/89. Tale configurazione non subirà variazioni rispetto allo stato attualmente autorizzato, né in seguito alle modifiche proposte con la VIA attualmente in istruttoria, trasmessa con nota RAGE/AD/648/T del 29/11/2021 né a seguito della presente integrazione.

2.3.1.2. Descrizione delle principali interconnessioni

L'introduzione della nuova materia prima in ingresso non comporterà ulteriori modifiche alle modalità di interconnessione degli impianti, di cui alla VIA in istruttoria, trasmessa con nota RAGE/AD/648/T del 29/11/2021.

2.3.2. Bilanci di materia in assetto post operam

L'integrazione della nuova materia prima UCO, ad integrazione di quelle precedentemente descritte nell'istanza di VIA in istruttoria, non comporterà ulteriori variazioni dei flussi di materia presso la BioRaffineria.

Si ribadisce che il progetto non prevede un aumento nella capacità di trattamento delle biomasse oleose raffinate alimentabili all'Unità Deossigenazione che pertanto anche nello scenario post operam sarà pari a 736.000 t/a

2.3.3. Bilancio di energia in assetto post operam

L'integrazione di una nuova materia prima all'interno del ciclo produttivo della BioRaffineria non comporterà ulteriori variazioni, rispetto all'istanza di VIA in istruttoria, ai consumi/produzioni energetiche alla Massima Capacità Produttiva (MCP) relativi al ciclo BIO e al ciclo HUB, non modificandosi i quantitativi annui di materie prime complessivi di stabilimento.



2.3.4. Interferenze con l'ambiente in assetto post operam

2.3.4.1. Atmosfera

L'introduzione della nuova materia prima UCO, chimicamente del tutto analoga all'attuale materia prima RUCO, non comporterà ulteriori variazioni rispetto all'istanza di VIA trasmessa, attualmente in istruttoria.

2.3.4.2. Ambiente idrico

Consumi idrici

L'integrazione di UCO come materia prima alla BioRaffineria non comporterà ulteriori variazioni rispetto all'istanza di VIA in istruttoria.

Scarichi idrici

L'integrazione di UCO come materia prima alla BioRaffineria non comporterà ulteriori variazioni rispetto all'istanza di VIA in istruttoria.

2.3.4.3. Rifiuti

La composizione del UCO come biomassa grezza è equiparabile a quella del RUCO, attualmente lavorata presso l'impianto di BioRaffineria, pertanto l'integrazione di UCO come materia prima alla BioRaffineria non comporterà ulteriori variazioni dei rifiuti prodotti rispetto all'istanza di VIA in istruttoria.

Nell'ottica dell'economia circolare si evidenzia che la BioRaffineria di Gela promuoverà sempre più l'utilizzo di materie prime provenienti da scarti/rifiuti di altre filiere produttive e pertanto i rifiuti generati dal processo sono frutto di un'attività di valorizzazione di scarti/rifiuti che vengono sottratti dalla catena di smaltimento e valorizzati come materia prima per la produzione di biocarburanti.

In quest'ottica i rifiuti prodotti dal processo di pretrattamento sono circa il 10% degli scarti/rifiuti introdotti come materie prime a sottolineare ancora una volta la valenza del progetto in ambito di economia circolare.

2.3.4.4. Rumore

L'integrazione oggetto del presente documento non prevede l'introduzione di nuove sorgenti di rumore per cui le valutazioni effettuate nella VIA in istruttoria, cui si rimanda per maggiori dettagli, rimangono invariate.

2.3.4.5. Serbatoi e Stoccaggi

Rispetto alla configurazione attualmente autorizzata, per il progetto di potenziamento della sezione Degumming dell'impianto BTU i serbatoi intermedi S-81/83/91, attualmente



affidenti al ciclo HUB, verranno utilizzati come serbatoi di stoccaggio della carica grezza in alimentazione al ciclo BIO. L'integrazione proposta di introduzione nel processo di UCO non comporterà variazioni circa la gestione delle biomasse grezze che verranno quindi introdotte nei serbatoi indicati.

Il Gestore si riserva comunque di disporre dei serbatoi della Raffineria di Gela, nell'ambito delle attività dell'AIA, in modo flessibile garantendo il rispetto degli standard e della normativa in ambito sicurezza e ambiente previsti per la la tipologia di prodotto stoccata.

2.3.4.6. Suolo e sottosuolo

L'introduzione della nuova materia prima non comporterà l'introduzione di nuove apparecchiature o manufatti, pertanto, l'integrazione di UCO come materia prima alla BioRaffineria non comporterà ulteriori variazioni rispetto all'istanza di VIA in istruttoria.

2.3.4.7. Traffico indotto

Il ricevimento dell'UCO risulterà del tutto analogo a quello stimato nello Studio di Impatto Ambientale in relazione al RUCO; pertanto, l'integrazione di UCO come materia prima alla BioRaffineria non comporterà ulteriori variazioni rispetto all'istanza di VIA in istruttoria.

2.3.4.8. Salute pubblica

L'integrazione oggetto del presente documento non prevede l'introduzione di ulteriori impatti rispetto all'istanza di VIA in istruttoria.

2.3.4.9. Contesto socio-economico

Le attuali condizioni autorizzative in cui opera l'impianto, con particolare riferimento alla limitazione operativa connessa con l'esclusione generale della possibilità di introdurre olio esausto di frittura, UCO, rappresentano una pesante penalizzazione della produttività del sito in un'ottica di sostenibilità del ciclo produttivo dei biocarburanti e di circolarità della produzione. Nell'attuale scenario di transizione energetica, infatti, è necessario incrementare la quantità di biocarburanti sostenibili annullando in tempi molto stretti l'utilizzazione di olio di palma come materia prima. Questa scelta, in chiave di sostenibilità della produzione di biocarburanti e di economia circolare, è stata volontariamente assunta dal Gestore, come sopra richiamato, ma è ora anche una chiara scelta del legislatore europeo. Il Gestore deve pertanto necessariamente adottare una diversa strategia di approvvigionamento delle materie prime, massimizzando il ricorso a biomasse oleose a basso ILUC e non in competizione con la catena alimentare. In tale contesto il rifiuto UCO rappresenta una risorsa importante, per l'aspetto socioeconomico in quanto indispensabile al mantenimento e sviluppo del sito operativo. Per quanto sopra



detto, l'introduzione di UCO, comporta, rispetto alla VIA in istruttoria, un ulteriore miglioramento degli aspetti socioeconomici, ad esso correlati

2.4. Piano di Monitoraggio Ambientale

A seguito dell'integrazione della nuova materia prima non si prevede la necessità di modificare il Piano di Monitoraggio Ambientale in essere presso la Raffineria; il PMA adottato si ritiene rimanga, comunque, valido ed adeguato.



3. CONCLUSIONI

Il presente documento costituisce integrazione allo Studio di Impatto Ambientale (SIA) predisposto a supporto dell'istanza di Valutazione di Impatto Ambientale (VIA) ai sensi dell'Art. 23 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., Parte II, Titolo III per il **“Biojet e Potenziamento sezione Degumming dell'impianto BTU”** di Raffineria di Gela S.p.A., controllata da Eni.

In particolare, l'azienda prevede di integrare tra le materie prime in ingresso gli olii esausti di frittura (UCO – Used Cooking Oil) da inviare nell'impianto di pretrattamento BTU, così come le altre bio masse attualmente autorizzate. Il presente documento evidenzia come l'introduzione della nuova materia prima non determina impatti negativi e significativi sull'ambiente esterno ed invece è fondamentale per garantire la produzione di biocarburanti in ottica di economia circolare. Inoltre, l'introduzione di scarti/rifiuti come materie prime fa sì che il processo di produzione non sia in competizione con la filiera alimentare.

In particolare, l'UCO (EER 20.01.25) è inserito nella cosiddetta *“Lista Verde”* del Regolamento europeo 1013/2006 per la spedizione dei rifiuti (Allegato III Reg 1013/2006 e allegato IX della convenzione di Basilea: B3065 Waste edible fats and oils of animal or vegetable origin (e.g. frying oils), provided they do not exhibit an Annex III characteristic). La presenza nella *“Lista Verde”* consente infatti di introdurre il rifiuto nella lavorazione degli impianti industriali della Bioraffineria di Gela e di applicare, così, anche quanto previsto dal D. Lgs. 152/2006, Art. 216, c. 8-septies.

L'integrazione alla valutazione di impatto ambientale trasmessa con nota RAGE/AD/648/T del 29/11/2021 si ritiene confermi, pertanto, la piena compatibilità ambientale della richiesta di introduzione della materia prima UCO all'interno del ciclo di produzione della Raffineria di Gela.



raffineria di gela

Progetto:

Biojet e Potenziamento sezione Degumming dell'impianto BTU
ID_VIP:7732

Elaborato:

**Integrazioni alla Valutazione di
Incidenza Ambientale**

diversificazione delle materie prime in
alimentazione alla Bioraffineria

Raffineria di Gela S.p.A.

Luglio 2022

INDICE

Sezione	N° di Pag.
INTRODUZIONE	2
1. ANALISI DELLE MOTIVAZIONI	4
2. DESCRIZIONE.....	6
2.1. Configurazione della BioRaffineria ante operam.....	6
2.1.1. Unità di pretrattamento della carica (Unità POT/BTU).....	8
2.1.2. Materie prime per la produzione di Biocarburanti	9
2.2. Descrizione assetto post operam.....	10
2.3. Valutazione di INCidenza Ambientale	11
2.3.1. Valutazione della connessione o necessità alla gestione del sito	12
2.3.2. Valutazione degli eventuali impatti cumulativi di altri progetti	12
2.3.3. Valutazioni delle potenziali incidenze.....	12
2.3.4. Valutazione della significatività delle incidenze	16
3. CONCLUSIONI	17



INTRODUZIONE

Il presente documento fornisce integrazioni alla Valutazione di INCidenza Ambientale (VINCA) predisposto a supporto dell'istanza di Valutazione di Impatto Ambientale (VIA), trasmessa con nota RAGE/AD/648/T del 29/11/2021 – ai sensi dell'Art. 23 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., Parte II, Titolo III – per il progetto **“Biojet e Potenziamento sezione Degumming dell'impianto BTU”** di Raffineria di Gela S.p.A., parte del Gruppo Eni.

Con tale integrazione si intende rispondere alla richiesta effettuata dal Ministero della Transizione Ecologica – Direzione Generale Valutazioni Ambientali [ID_VIP: 8288] con nota prot. N.87093 del 12 luglio 2022, relativa all'istanza di revisione della prescrizione A.8, contenuta nel provvedimento DM_2021-23 del 25 gennaio 2021¹, attivata dalla scrivente con istanza del 01 ottobre 2021.

Il presente documento ha lo scopo di fornire ~~forne~~ le informazioni necessarie al fine di ricomprendere la modifica richiesta nell'ambito dell'istruttoria, attualmente in corso, relativa al progetto sopracitato.

Contestualmente si evidenzia, in riferimento alla nota sopracitata, come la sostanza oggetto della presente integrazione, l'olio esausto di frittura, non sia di natura minerale o sintetica, per cui si ritengono non applicabili i disposti di cui all'art.216-bis, del D. Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.

Preme, inoltre, ~~comunque~~ evidenziare come la modifica in progetto garantisca l'utilizzo ~~il~~ ~~recupero~~ di tali rifiuti in un'ottica concreta e reale di economia circolare.

Allo scopo di perseguire i principi dell'economia circolare e di decarbonizzazione, si propone, pertanto, la diversificazione delle materie prime in lavorazione alla BioRaffineria, con l'introduzione di olii esausti di frittura (UCO – Used Cooking Oil).

La suddetta tipologia di rifiuto è inserita nella cosiddetta *“Lista Verde”* del Regolamento europeo 1013/2006 per la spedizione dei rifiuti (Allegato III Reg 1013/2006 e allegato IX della convenzione di Basilea: B3065 Waste edible fats and oils of animal or vegetable origin (e.g. frying oils), provided they do not exhibit an Annex III characteristic). La presenza nella *“Lista Verde”* consente infatti di introdurre il rifiuto nella lavorazione degli impianti industriali della Bioraffineria di Gela e di applicare, così, ~~anche~~ quanto previsto dal D. Lgs. 152/2006, Art. 216, c. 8-septies².

¹ In assetto 'green', l'impianto potrà funzionare alla massima capacità produttiva, utilizzando, al massimo 750.000 t/anno di biomasse oleose con gli impianti operanti con il ciclo "green" (pari a 816.000 t/a di carica grezza comprensiva di grassi animali ed olii esausti di frittura), di cui massimo 81.293 t/anno di sego animale di categoria 1 (grassi animali) e oli esausti di frittura, escludendo l'impiego di rifiuti. Al fine di verificare le tipologie di materiali impiegati, il Proponente dovrà inviare con cadenza annuale il Rapporto riassuntivo di cui al paragrafo 3.1 del PMC [rif.to diretto al DM n.218 del 07/08/2017]

² Al fine di un uso più efficiente delle risorse e di un'economia circolare che promuova ambiente e occupazione, i rifiuti individuati nella lista verde di cui al regolamento (CE) n. 1013/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 14 giugno 2006, possono essere utilizzati negli impianti industriali autorizzati ai sensi della disciplina dell'autorizzazione integrata ambientale di cui agli articoli 29-sexies e seguenti del presente decreto, nel rispetto del relativo BAT References, previa comunicazione da



Preme evidenziare come tale diversificazione delle materie prime non varierà la capacità produttiva di biocarburanti della BioRaffineria che risulta pari a 680.000 t/a e la capacità complessiva di lavorazione di biomasse attualmente autorizzate.

La presente integrazione alla VINCA, già presentata a novembre 2021, ha come oggetto quello di contemplare la lavorazione del rifiuto UCO che, come successivamente descritto, non necessita di alcuna modifica impiantistica rispetto alla VIA, in istruttoria, la cui istanza è stata trasmessa con nota RAGE/AD/648/T del 29/11/2021.

inoltrare quarantacinque giorni prima dell'avvio dell'attività all'autorità ambientale competente. In tal caso i rifiuti saranno assoggettati al rispetto delle norme riguardanti esclusivamente il trasporto dei rifiuti e il formulario di identificazione.



1. ANALISI DELLE MOTIVAZIONI

Le bioraffinerie hanno un ruolo centrale nella transizione ecologica di Eni perché contribuiscono a realizzare l'obiettivo principale dell'azienda di raggiungere la totale decarbonizzazione di tutti i prodotti e processi entro il 2050. I biocarburanti avanzati prodotti dalle bioraffinerie, infatti, sono fondamentali per ridurre le emissioni di gas serra nel settore dei trasporti.

Le bioraffinerie sono il risultato dell'impegno costante di Eni nella ricerca e nell'innovazione tecnologica. Grazie allo sviluppo di tecnologie proprietarie, brevettate nei Centri Ricerche Eni, infatti, è stata ripensata completamente la Raffineria tradizionale di Gela, convertendola alla lavorazione di materie prime di origine biologica come oli vegetali, ma anche grassi animali e oli da cucina usati.

Grazie al progetto richiamato in premessa, e di cui il presente documento risulta essere integrazione, entro il 2023 la BioRaffineria sarà palm oil free e cioè non utilizzerà olio di palma nei cicli produttivi: al suo posto verranno utilizzate cariche alternative (per esempio oli alimentari usati e di frittura, grassi animali e scarti della lavorazione di oli vegetali) e di tipo advanced (per esempio oli da alghe, materiale lignocellulosico, biooli).

Nello specifico, il progetto di potenziamento dell'impianto BTU, Biomass Treatment Unit consentirà infatti alla BioRaffineria di Gela di utilizzare fino al 100% di biomasse che non siano in competizione con la filiera alimentare (oli alimentari usati e di frittura, grassi animali e scarti della lavorazione di oli vegetali e cariche di tipo advanced quali oli da alghe, materiale lignocellulosico, biooli, ecc.), con l'obiettivo di realizzare un modello di economia circolare per la produzione di HVO Diesel, HVO Naptha, HVO GPL e HVO Jet fuel. La BioRaffineria di Gela, quindi, sostituirà completamente l'olio di palma che dal 2023 non sarà più impiegato nei processi produttivi di Eni. Purtroppo si rappresenta che la disponibilità di biomasse alternative all'olio di palma non è elevata e sono in corso innumerevoli iniziative per reperire feedstock alternativi (per esempio avviare colture di piante di ricino in aree desertiche africane). Si rappresenta invece che grazie alla aumentata sensibilità nella raccolta degli oli esausti di frittura, al momento si registra una maggiore disponibilità di approvvigionamento del suddetto scarto della filiera alimentare.

Le attuali condizioni autorizzative in cui opera l'impianto, con particolare riferimento alla limitazione operativa connessa con l'esclusione generale della possibilità di introdurre olio esausto di frittura, nel seguito UCO (Used Cooking Oil) rappresentano una pesante penalizzazione della produttività del sito in un'ottica di sostenibilità del ciclo produttivo dei biocarburanti e di circolarità della produzione. Nell'attuale scenario di transizione energetica, infatti, è necessario incrementare la quantità di biocarburanti sostenibili annullando in tempi molto stretti l'utilizzazione di olio di palma come materia prima. Questa scelta, in chiave di sostenibilità della produzione di biocarburanti e di economia circolare, è stata volontariamente assunta dal Gestore, come sopra richiamato, ma è ora anche una chiara scelta del legislatore europeo. Il Gestore deve pertanto necessariamente adottare una diversa strategia di approvvigionamento delle materie prime, massimizzando il ricorso a biomasse oleose a basso ILUC (Indirect Land Use



Change) e non in competizione con la catena alimentare. In tale contesto il rifiuto UCO rappresenta una risorsa importante, in quanto sono già operativi canali di raccolta e distribuzione che lo rendono disponibile come feedstock per le Bio Raffinerie.

Questa tipologia di rifiuto, EER20.01.25, costituita da oli e grassi commestibili, è inserita nella cosiddetta Lista Verde del Regolamento europeo 1013/2006 per la spedizione dei rifiuti (Allegato III Reg 1013/2006 e allegato IX della convenzione di Basilea: B3065 Waste edible fats and oils of animal or vegetable origin (e.g. frying oils), provided they do not exhibit an Annex III characteristic).

Questo status consente l'introduzione del rifiuto nella lavorazione di un impianto industriale autorizzato ai sensi della disciplina dell'AIA, come la bioraffineria di Gela - "Art. 216 c. 8-septies. *Al fine di un uso più efficiente delle risorse e di un'economia circolare che promuova ambiente e occupazione, i rifiuti individuati nella lista verde di cui al regolamento (CE) n. 1013/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 14 giugno 2006, possono essere utilizzati negli impianti industriali autorizzati ai sensi della disciplina dell'autorizzazione integrata ambientale di cui agli articoli 29-sexies e seguenti del presente decreto, nel rispetto del relativo BAT References, previa comunicazione da inoltrare quarantacinque giorni prima dell'avvio dell'attività all'autorità ambientale competente. In tal caso i rifiuti saranno assoggettati al rispetto delle norme riguardanti esclusivamente il trasporto dei rifiuti e il formulario di identificazione.*"



2. DESCRIZIONE

La presente nota tecnica è finalizzata a descrivere le motivazioni della richiesta di introduzione come materia prima del rifiuto UCO attualmente non consentito dalla prescrizione A8 del Decreto VIA n. 23 del 25/01/2021, che esclude, in generale l'utilizzo di rifiuti, anche quelli della lista verde come l'UCO. Preme evidenziare che inizialmente tale esclusione non è stata ritenuta critica per il Proponente in quanto all'epoca del rilascio non sussisteva l'intenzione di introdurre rifiuti, anche in considerazione delle basi di progetto dell'epoca che prevedevano sostanzialmente l'utilizzo di olio di palma e di altre biomasse oleose, mentre per biomasse del tipo olio usato di cottura (UCO) si prevedeva un utilizzo marginale e limitato, facendo ricorso a materiali quali il RUCO, materia prima seconda ottenuta dall'attività di recupero rifiuti da parte di operatori terzi autorizzati. Ad oggi questa esclusione contenuta nella prescrizione A.8 non è più attuale in quanto è necessario superare l'utilizzo di olio di palma incrementando il ricorso ad altre biomasse oleose ed in particolare l'UCO, anche mediante l'approvvigionamento diretto di questo materiale sul mercato internazionale.

La presente integrazione alla VIA trasmessa con nota RAGE/AD/648/T del 29/11/2021, ha come oggetto quello di richiedere l'autorizzazione alla lavorazione del rifiuto UCO e non solo del RUCO (UCO raffinato in ingresso alla Raffineria come materia prima), in quanto le modifiche sulla sezione degumming dell'impianto BTU, ne consentono la lavorabilità senza modifiche impiantistiche.

Pertanto, l'assetto ante operam contempla l'assetto attualmente autorizzato, mentre l'assetto post operam si riferisce alle modifiche proposte con la VIA trasmessa con nota RAGE/AD/648/T del 29/11/2021 (nuova sezione BioJet e potenziamento degumming) integrata con la possibilità di lavorazione del rifiuto UCO tra le materie prime in ingresso al BTU.

2.1. Configurazione della BioRaffineria ante operam

Il processo produttivo della BioRaffineria prevede la produzione di biocarburanti a partire da cariche biologiche (prima, seconda e terza generazione) che, dopo essere sottoposte ad un pretrattamento di eliminazione delle gomme presenti nella sezione di *Degumming* e di sbiancatura nella sezione di *Bleaching* (unità POT/BTU), vengono trattate presso la sezione ECOFINING™.

Nello specifico, a seconda delle caratteristiche, le cariche biologiche alternative possono subire un pretrattamento con degommazione acida alla sezione di *Degumming* oppure essere processate direttamente alla sezione di pretrattamento con decolorazione *Bleaching*. Le cariche già raffinate possono invece essere alimentate direttamente al processo di Deossigenazione, primo step della fase di raffinazione ECOFINING™.

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



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

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

- Unità POT/BTU

In tale unità avviene la separazione delle gomme acide dalla materia organica in ingresso (sezione degumming) e la rimozione delle impurità attraverso il trattamento con terre sbiancanti (sezione bleaching). La capacità di lavorazione dell'intera sezione di pretrattamento è pari a 816.000 t/anno di materia grezza.

- Logistica terra associata al POT/BTU

E' prevista un'area logistica nell'area adiacente all'impianto POT/BTU per la ricezione delle materie prime in lavorazione all'impianto (biomasse oleose, cariche alternative e di tipo advanced). La logistica terra comprende le pensiline, gli isotank di stoccaggio e le pipeway di collegamento al POT/BTU.

- Unità di Produzione Idrogeno (Steam Reformer)

Tale processo permette la produzione di idrogeno utilizzato nella sezione di raffinazione ecofining. La capacità produttiva massima di idrogeno è di circa 40.000 Nm³/h di idrogeno al 99,9%vol (pari a 3.585 kg/h).

- Unità Deossigenazione

Questo processo consiste nella deossigenazione con idrogeno dei trigliceridi, con conseguente formazione di catene paraffiniche lineari, CO₂ e H₂O. All'unità è alimentato anche DMDS, necessario per la sulfidazione continua del catalizzatore. La capacità di lavorazione è pari a 736.000 t/anno.

- Unità Isomerizzazione

In tale unità l'intermedio deossigenato si unisce con l'idrogeno di make up e riciclo ed è inviato al reattore dove ha luogo la reazione di isomerizzazione il cui fondo va alla colonna di strippaggio da cui sono prodotti i combustibili BIO. La capacità di lavorazione è pari a 692.000 t/anno.

Durante la normale attività dei processi di produzione, la BioRaffineria mantiene operative una serie di attività correlate, funzionali anche alle aziende coinsediate. Tali attività comprendono:

- Attività di produzione e fornitura di servizi e utilities;



- Attività di Stoccaggio e Movimentazione;
- Gestione rete fognaria di Stabilimento e impianto TAB;
- Gestione Rifiuti.

La fase di stoccaggio e movimentazione comprende tutte le attività di stoccaggio dei prodotti (biocarburanti), delle materie prime e di altre materie necessarie al processo di produzione.

Sono inoltre ricomprese in questa fase tutte le attività di movimentazione a supporto della BioRaffineria via terra e via nave. Via terra, la connessione stradale collega il piazzale di ingresso degli autocarri alla SS 115 (Sud Occidentale Sicula). Per la movimentazione via mare è attivo il pontile attrezzato per il carico e scarico dei prodotti petroliferi, delle materie prime e prodotti finiti del ciclo della BioRaffineria. La struttura di movimentazione via mare, alla sua massima capacità, è in grado di ricevere/spedire ogni anno circa 250 navi.

L'attività di gestione della rete fognaria comprende la rete fognaria di raccolta dei reflui oleosi prodotti dall'installazione e dagli insediamenti produttivi coinsediati, oltre che il Trattamento delle Acque Boriche (TAB) provenienti dalle attività di drenaggio dei serbatoi di stoccaggio del greggio di proprietà Enimed, il cui scarico recapita anch'esso nella rete fognaria. La rete fognaria recapita agli impianti di trattamento reflui gestiti dalla società Eni Rewind.

La fase di gestione rifiuti comprende tutte le attività di produzione, deposito temporaneo ed avvio a recupero o smaltimento sia dei rifiuti prodotti dalla BioRaffineria che da quelli prodotti dalle attività ad essa associate.

Nel seguito si riporta una descrizione di maggiore dettaglio dell'Unità afferente alla fase di produzione che risulta associata all'integrazione della materia prima oggetto della presente integrazione.

2.1.1. Unità di pretrattamento della carica (Unità POT/BTU)

L'Unità di pretrattamento della carica (Unità POT/BTU) ha lo scopo di ridurre, mediante raffinazione della carica grezza, il contenuto di contaminanti presenti nella stessa, prima che venga alimentata all'Unità di Deossigenazione (Unità 307).

Tale Unità può trattare una miscela di:

- Oli vegetali grezzi;
- Sottoprodotti di origine animale (SOA) costituiti da sego animale di categoria 1, 2 e 3 (Tallow);



- Oli esausti di cucina (RUCO –Repurposed Used Cooking Oil).

Dall'Unità POT/BTU si ottiene una corrente di biomassa oleosa raffinata, inviata a stoccaggio e quindi in alimentazione all'Unità di Deossigenazione (Unità 307).

L'Unità è attiva 365 g/anno e ha una capacità complessiva di trattamento di 816.000 t/a di materia grezza.

L'Unità POT/BTU è costituita dalle sezioni di seguito elencate.

- **Sezione W500 - Degommazione acida con fase di lavaggio.** In tale sezione sono presenti le linee di degommazione acida. Il processo prevede che i fosfolipidi (detti anche gomme) contenuti negli oli da cucina e nei grassi animali, materie prime della bioraffineria, siano rimossi tramite idratazione. I fosfolipidi potrebbero infatti provocare la formazione di schiume dannose per le successive fasi di lavorazione.
- **Sezione T5/600 PS - Pretrattamento a secco con decolorazione.** In tale sezione l'olio è trattato con un acido e le gomme o i fosfatidi che si trovano nell'olio sono modificati in modo da poter essere rimossi durante il successivo processo di adsorbimento, sbiancamento e filtrazione. Al fine di ridurre al minimo il consumo di terra sbiancante pur mantenendo un'ottimale rimozione dei metalli e del fosforo, l'Unità POT/BTU presenta una fase di decolorazione. Questo significa che, dentro la stessa linea, l'olio viene in contatto in due passaggi consecutivi con un letto di terra sbiancata esaurita.
- **Sezione 5400 (5300) – Utilities.** Le utilities che fanno parte dell'impianto sono:
 - un serbatoio di condensa per raccogliere tutti i condensati di vapore dall'impianto e rimetterlo in circolo alla caldaia per il riutilizzo o per il de-surriscaldamento all'ingresso dell'Unità POT/BTU.
 - Un'unità abbattimento odori con pompa di circolazione e ventola per il lavaggio dell'aria da tutti i serbatoi atmosferici per minimizzare l'odore dalle operazioni di produzione.
 - Un serbatoio di raccolta delle acque reflue con pompa per acque reflue per inviare le stesse dagli impianti del ciclo BIO al serbatoio di accumulo delle acque reflue nella zona dei serbatoi di BioRaffineria.

2.1.2. Materie prime per la produzione di Biocarburanti

Attualmente nella Bioraffineria le diverse tipologie di materia prima che possono essere introdotte nel processo Ecofining™ si possono suddividere nelle seguenti:



- biomasse di prima generazione: materie prime in diretta competizione con il settore alimentare (a titolo esemplificativo, olio di palma, olio di soia, olio di girasole);
- biomasse di seconda generazione: scarti dell'industria alimentare e rifiuti organici (a titolo esemplificativo, RUCO e Tallow);
- biomasse di terza generazione: materie prime non edibili, non antagoniste con l'agricoltura e la forestazione (a titolo esemplificativo, biolio da algha).

Grazie alle modifiche che l'azienda intende introdurre, analizzate nello Studio di Impatto Ambientale cui si rimanda per maggiori dettagli, il potenziamento della sezione Degumming permetterà di garantire la lavorazione al 100% della potenzialità del BTU di materie prime di seconda e terza generazione (735.840 t/anno, equivalente al funzionamento contemporaneo di 3 linee).

2.2. Descrizione assetto post operam

Il progetto, oggetto dello Studio di Impatto Ambientale presentato dall'azienda nel Novembre 2021, comprende i seguenti interventi:

- **Potenziamento sezione Degumming dell'impianto BTU** che prevede la realizzazione di una quarta linea di degommazione acida che verrà utilizzata per garantire una migliore affidabilità operativa, e sarà di uguale potenzialità alle preesistenti linee. Decade il vincolo sul limite di lavorabilità di cariche di seconda e terza generazione che l'unità BTU potrà lavorare anche al 100% della sua potenzialità.
- **Progetto Biojet** che consentirà la produzione di HVO Jet-fuel, in aggiunta ai biocarburanti e biocombustibili attualmente prodotti dall'impianto ma senza cambiare la capacità produttiva della bioraffineria;

Il progetto di potenziamento della sezione Degumming dell'impianto BTU, coinvolto nell'integrazione presente, contempla interventi che comporteranno l'installazione di nuovi item per l'allestimento della nuova quarta linea di degommazione acida con fase di lavaggio, il collegamento con apparecchiature già esistenti della terza linea e l'installazione di package di impianto dedicati all'efficientamento del Waste Water Treatment, presente nella sezione POT/BTU, e alla concentrazione delle acque gombose prodotte dal processo di degommazione.

La presente integrazione alla VINCA presentata a novembre 2021 ha come oggetto quello di contemplare la lavorazione del rifiuto UCO che, come successivamente descritto, non necessita di alcuna ulteriore modifica impiantistica rispetto alla VIA trasmessa con nota RAGE/AD/648/T del 29/11/2021.



Il RUCO viene introdotto nella bioraffineria mediante le infrastrutture logistiche via terra e via mare presenti nel Sito di Gela. La bioraffineria di Gela dispone inoltre di un parco serbatoi che consente lo stoccaggio delle materie prime e dei prodotti.

L'UCO verrà introdotto presso la Raffineria di Gela utilizzando le medesime infrastrutture esistenti che non necessitano di modifiche, salvo minori interventi sul piping di interconnessione di serbatoi e impianti.

Anche gli impianti di processo esistenti non necessitano di modifiche per poter lavorare direttamente UCO.

Pertanto, si può affermare che il Gestore non ha necessità di avviare una fase di cantiere per consentire l'introduzione di UCO. Eventuali minori interventi sulle linee di interconnessione rientrano nella tipologia dei normali interventi di manutenzione degli impianti e non si prevede pertanto alcun impatto ambientale connesso a tali attività.

2.3. Valutazione di Incidenza Ambientale

Nel presente paragrafo si riporta la valutazione della variazione dell'incidenza ambientale, in riferimento a quanto analizzato nella VINCA presentata a Novembre 2021 nell'ambito della Valutazione di Impatto Ambientale (VIA) relativa al **"Biojet e Potenziamento sezione Degumming dell'impianto BTU"** di Raffineria di Gela S.p.A., considerando l'utilizzo dell'UCO tra le Bio masse in ingresso al processo di Bio Raffineria.

Come indicato nelle Linee Guida nazionali la "funzione dello screening di incidenza è quindi quella di accertare se un Piano/Programma/Progetto/Intervento/Attività (P/P/P/I/A) possa essere suscettibile di generare o meno incidenze significative sul sito Natura 2000 sia isolatamente sia congiuntamente con altri P/P/P/I/A, valutando se tali effetti possono oggettivamente essere considerati irrilevanti sulla base degli obiettivi di conservazione sito-specifici".

Tale valutazione – sempre secondo le citate Linee Guida – consta di quattro fasi:

1. Determinare se il P/P/P/I/A è direttamente connesso o necessario alla gestione del sito;
2. Descrivere il P/P/P/I/A unitamente alla descrizione e alla caratterizzazione di altri P/P/P/I/A che insieme possono incidere in maniera significativa sul sito o sui siti Natura 2000;
3. Valutare l'esistenza o meno di una potenziale incidenza sul sito o sui siti Natura 2000;



4. Valutare la possibile significatività di eventuali effetti sul sito o sui siti Natura 2000.

2.3.1. Valutazione della connessione o necessità alla gestione del sito

Il progetto analizzato, interno all'area industriale, non risulta connesso né necessario alla gestione dei siti analizzati. L'introduzione dell'UCO quale materia prima al processo di Bio Raffineria non comporterà variazioni al progetto analizzato nella sua interezza nell'ambito del procedimento di VIA richiamato.

Per quanto sopra l'introduzione di UCO non comporta alcuna variazione in riferimento a quanto analizzato nella VINCA presentata a Novembre 2021 nell'ambito della Valutazione di Impatto Ambientale (VIA) relativa al **“Biojet e Potenziamento sezione Degumming dell'impianto BTU”** di Raffineria di Gela S.p.A..

2.3.2. Valutazione degli eventuali impatti cumulativi di altri progetti

Non sono noti interventi che insistano spazialmente o temporalmente sull'area di progetto analizzata. Inoltre, nell'ambito del procedimento di VIA è stata effettuata specifica valutazione di impatto cumulato al fine di analizzare l'eventuale sovrapposizione degli effetti con il progetto stesso.

In fase di esercizio non si ritiene si possano configurare impatti cumulativi ulteriori derivanti dall'immissione dell'UCO come materia prima di processo, date le analisi effettuate (vd. Par. successivi) e lo stato di fatto attuale (impianto in esercizio).

Si ritiene pertanto che gli effetti di tipo cumulativo sui siti Natura 2000 considerati derivanti anche dall'ingresso dell'UCO come materia prima siano trascurabili e reversibili.

Per quanto sopra l'introduzione di UCO non comporta alcuna variazione in riferimento a quanto analizzato nella VINCA presentata a Novembre 2021 nell'ambito della Valutazione di Impatto Ambientale (VIA) relativa al **“Biojet e Potenziamento sezione Degumming dell'impianto BTU”** di Raffineria di Gela S.p.A..

2.3.3. Valutazioni delle potenziali incidenze

Si riportano di seguito le considerazioni specifiche relative alle possibili incidenze del progetto sui siti Natura 2000 considerati e sui relativi obiettivi di conservazione in relazione all'introduzione di UCO come materia prima alla Bio Raffineria. Per tale motivo non sussiste una fase di cantiere da analizzare perché il processo produttivo non subirà alcuna variazione in relazione a tale modifica.



2.3.3.1. Emissioni in atmosfera

L'introduzione dell'UCO all'interno del processo di raffinazione non comporterà né l'introduzione di nuove emissioni in atmosfera né la variazione delle caratteristiche quali-quantitative delle emissioni già analizzate in sede di Valutazione di Impatto Ambientale.

Si ritiene quindi nullo l'impatto dell'introduzione di UCO all'interno del progetto presentato.

Per quanto sopra l'introduzione di UCO non comporta alcuna variazione in riferimento a quanto analizzato nella VINCA presentata a Novembre 2021 nell'ambito della Valutazione di Impatto Ambientale (VIA) relativa al **"Biojet e Potenziamento sezione Degumming dell'impianto BTU"** di Raffineria di Gela S.p.A..

2.3.3.2. Emissioni odorigene

Le caratteristiche organolettiche dell'UCO risultano analoghe a quelle del RUCO, già utilizzato come materia prima del processo di Bio Raffinazione, motivo per cui il processo prevede già sistemi di trattamento, così come già analizzato in sede di Valutazione di Impatto Ambientale.

Si ritiene quindi nullo l'impatto dell'introduzione di UCO all'interno del progetto presentato.

Per quanto sopra l'introduzione di UCO non comporta alcuna variazione in riferimento a quanto analizzato nella VINCA presentata a Novembre 2021 nell'ambito della Valutazione di Impatto Ambientale (VIA) relativa al **"Biojet e Potenziamento sezione Degumming dell'impianto BTU"** di Raffineria di Gela S.p.A..

2.3.3.3. Ambiente idrico

L'introduzione dell'UCO all'interno del processo di raffinazione non comporterà la variazione né delle necessità idriche di impianto né degli scarichi ad esso associati per cui le caratteristiche quali-quantitative degli approvvigionamenti e degli scarichi idrici, già analizzate in sede di Valutazione di Impatto Ambientale, si mantengono inalterate.

Si ritiene quindi nullo l'impatto dell'introduzione di UCO all'interno del progetto presentato.

Per quanto sopra l'introduzione di UCO non comporta alcuna variazione in riferimento a quanto analizzato nella VINCA presentata a Novembre 2021 nell'ambito della



Valutazione di Impatto Ambientale (VIA) relativa al **“Biojet e Potenziamento sezione Degumming dell’impianto BTU”** di Raffineria di Gela S.p.A..

2.3.3.4. Rumore

L’introduzione dell’UCO all’interno del processo di raffinazione non comporterà l’introduzione di nuove apparecchiature né la variazione di quelle esistenti, già analizzate in sede di Valutazione di Impatto Ambientale.

Si ritiene quindi nullo l’impatto dell’introduzione di UCO all’interno del progetto presentato.

Per quanto sopra l’introduzione di UCO non comporta alcuna variazione in riferimento a quanto analizzato nella VINCA presentata a Novembre 2021 nell’ambito della Valutazione di Impatto Ambientale (VIA) relativa al **“Biojet e Potenziamento sezione Degumming dell’impianto BTU”** di Raffineria di Gela S.p.A..

2.3.3.5. Suolo e sottosuolo

L’introduzione dell’UCO all’interno del processo di raffinazione non comporterà l’introduzione di nuove apparecchiature e quindi un diverso utilizzo del suolo o incidenza con la matrice suolo sottosuolo rispetto a quanto già analizzato in sede di Valutazione di Impatto Ambientale.

Si ritiene quindi nullo l’impatto dell’introduzione di UCO all’interno del progetto presentato.

Per quanto sopra l’introduzione di UCO non comporta alcuna variazione in riferimento a quanto analizzato nella VINCA presentata a Novembre 2021 nell’ambito della Valutazione di Impatto Ambientale (VIA) relativa al **“Biojet e Potenziamento sezione Degumming dell’impianto BTU”** di Raffineria di Gela S.p.A..

2.3.3.6. Rifiuti

Come evidenziato all’interno del documento di integrazione allo Studio di Impatto Ambientale per l’introduzione dell’UCO quale materia prima al processo di raffinazione, a seguito di tale modifica si avrà un lieve l’incremento dei rifiuti prodotti dall’intero processo, quantificabili nel 10% della massa di UCO in ingresso. Occorre comunque evidenziare come, in una logica di economia circolare, lo stesso UCO sia di per sé un rifiuto che grazie al processo di Bio Raffinazione è recuperato per la produzione di Bio Carburanti, riducendo così l’impatto correlato alla gestione del rifiuto UCO stesso.



Sulla base di queste considerazioni si ritengono trascurabili le incidenze determinate da tale modifica sui siti già analizzati nell'ambito della Valutazione di Impatto Ambientale presentata e sui loro obiettivi di conservazione.

2.3.3.7. Traffico indotto

La composizione del UCO come biomassa grezza è equiparabile a quella del RUCO, attualmente lavorata presso l'impianto di BioRaffineria pertanto l'integrazione di UCO come materia prima alla BioRaffineria non comporterà ulteriori variazioni dei rifiuti prodotti rispetto all'istanza di VIA trasmessa con nota RAGE/AD/648/T del 29/11/2021.

Anche a seguito dell'introduzione dell'UCO come materia prima al processo di raffinazione, la tipologia di movimentazione via terra resterà invariata con connessione stradale che collega il piazzale di ingresso degli autocarri alla SS 115 (Sud Occidentale Sicula). Ugualmente non ci saranno modifiche alla tipologia di movimentazione via mare per cui sarà attivo il pontile attrezzato per il carico e scarico dei prodotti petroliferi, delle materie prime e prodotti finiti del ciclo della BioRaffineria. La struttura di movimentazione via mare, alla sua massima capacità, continuerà ad avere una potenzialità di ricevere/spedire ogni anno circa 250 navi.

Secondo quanto già analizzato in sede di Valutazione di Impatto Ambientale, in assetto BIO, nella configurazione post operam, la movimentazione delle materie prime avverrà in parte via nave (circa il 90%) e in parte via terra (circa il 10%). Per quanto riguarda le materie ausiliarie il trasporto sarà esclusivamente su ATB via terra. I rifiuti prodotti dallo stabilimento continueranno ad essere trasportati tramite ATB via terra e i prodotti finiti prevalentemente tramite nave.

Sulla base di queste considerazioni si ritengono trascurabili le incidenze determinate da tale modifica sui siti già analizzati nell'ambito della Valutazione di Impatto Ambientale presentata e sui loro obiettivi di conservazione.

2.3.3.8. Sottrazione habitat

L'introduzione dell'UCO all'interno del processo di raffinazione non comporterà l'introduzione di nuove apparecchiature né la variazione di quelle esistenti, già analizzate in sede di Valutazione di Impatto Ambientale.

Si ritiene quindi nullo l'impatto dell'introduzione di UCO all'interno del progetto presentato.

Per quanto sopra l'introduzione di UCO non comporta alcuna variazione in riferimento a quanto analizzato nella VINCA presentata a Novembre 2021 nell'ambito della Valutazione di Impatto Ambientale (VIA) relativa al **“Biojet e Potenziamento sezione Degumming dell'impianto BTU”** di Raffineria di Gela S.p.A..

**2.3.3.9. Disturbo diretto**

L'introduzione dell'UCO all'interno del processo di raffinazione non comporterà quindi disturbi direttamente correlati ai siti naturalistici già analizzati nell'ambito della Valutazione di Impatto Ambientale già presentata.

Per quanto sopra l'introduzione di UCO non comporta alcuna variazione in riferimento a quanto analizzato nella VINCA presentata a Novembre 2021 nell'ambito della Valutazione di Impatto Ambientale (VIA) relativa al **"Biojet e Potenziamento sezione Degumming dell'impianto BTU"** di Raffineria di Gela S.p.A..

2.3.4. Valutazione della significatività delle incidenze

Fase	Incidenza	Habitat	Specie	Rete Natura 2000
Fase di esercizio	Emissioni in ambiente liquido	Nulla	Nulla	Nulla
	Emissioni in atmosfera	Nulla	Nulla	Nulla
	Emissioni odorigene	Nulla	Nulla	Nulla
	Emissione acustiche	Nulla	Nulla	Nulla
	Suolo e sottosuolo	Nulla	Nulla	Nulla
	Produzione di rifiuti	Nulla	Nulla	Nulla
	Traffico indotto	Nulla	Nulla	Nulla
	Sottrazione habitat	Nulla	Nulla	Nulla
	Disturbo diretto	Nulla	Nulla	Nulla
	Impatti cumulativi	Nulla	Nulla	Nulla



3. CONCLUSIONI

Il presente documento costituisce integrazione allo Studio di Incidenza Ambientale (VINCA) predisposto a supporto dell'istanza di Valutazione di Impatto Ambientale (VIA) ai sensi dell'Art. 23 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., Parte II, Titolo III per il **“Biojet e Potenziamento sezione Degumming dell'impianto BTU”** di Raffineria di Gela S.p.A., controllata da Eni.

In particolare, l'azienda prevede di integrare tra le materie prime in ingresso gli olii esausti di frittura (UCO – Used Cooking Oil) da inviare nell'impianto di pretrattamento BTU, così come le altre bio masse attualmente autorizzate. Il presente documento evidenzia come l'introduzione della nuova materia prima non determina impatti negativi e significativi sull'ambiente esterno, ed in particolare sui siti di Natura 2000 già analizzati, ed invece è fondamentale per garantire la produzione di biocarburanti in ottica di economia circolare. Inoltre, l'introduzione di scarti/rifiuti come materie prime fa sì che il processo di produzione non sia in competizione con la filiera alimentare.

In particolare, l'UCO (EER 20.01.25) è inserito nella cosiddetta *“Lista Verde”* del Regolamento europeo 1013/2006 per la spedizione dei rifiuti (Allegato III Reg 1013/2006 e allegato IX della convenzione di Basilea: B3065 Waste edible fats and oils of animal or vegetable origin (e.g. frying oils), provided they do not exhibit an Annex III characteristic). La presenza nella *“Lista Verde”* consente infatti di introdurre il rifiuto nella lavorazione degli impianti industriali della Bioraffineria di Gela e di applicare, così, anche quanto previsto dal D. Lgs. 152/2006, Art. 216, c. 8-septies.

L'integrazione alla valutazione di incidenza ambientale trasmessa con nota RAGE/AD/648/T del 29/11/2021 si ritiene confermi, pertanto, la non incidenza del progetto sui siti ZSC ITA050001 Biviere e Macchioni di Gela e nella ZPS ITA050012 Torre Manfria, Biviere e Piana di Gela né sui loro obiettivi di conservazione.