



*Ministero dell' Ambiente
e della Tutela del Territorio*

DIREZIONE GENERALE PER LA SALVAGUARDIA AMBIENTALE

PROT/DSA/2004/17397

in merito
Seg. Div. IV
Roma, 27/07/2004

Alla Società ERG Raffinerie Mediterranee
Raffineria ISAB SUD
Ex SS. 114, Litoranea Priolese Km 9,5
96010 Priolo Gargallo (SR)

Alla Regione Sicilia
Assessorato Territorio e Ambiente
Via Ugo La Malfa, 169
90146 Palermo

Oggetto: Verifica di esclusione dalla procedura di VIA per il progetto di adeguamento degli impianti per la produzione di benzina e gasoli finiti con 50 e 10 ppm di zolfo della Raffineria ISAB SUD di Priolo Gargallo(SR), proposto dalla Società ERG Raffinerie Mediterranee Srl.

In data 19.12.2003 la Società ERG Raffinerie Mediterranee Srl., ha presentato istanza di esclusione dalla procedura di VIA per il progetto consistente in "adeguamenti degli impianti per la produzione di benzina e gasoli finiti con 50 e 10 ppm di zolfo della Raffineria ISAB SUD di Priolo Gargallo(SR)".

Si riassumono le seguenti considerazioni in merito a tale istanza, sulla base delle valutazioni della Commissione VIA espresse in data 8.07.04, con parere n. 599.

Illustrazione sintetica del progetto

Il progetto proposto consiste nella costruzione - revamping - adeguamento di impianti nella Raffineria. In particolare, sono previsti i seguenti interventi:

- Nuova Unità HDS (Ultradesolforizzazione) di Gasoli Pesanti Atmosferici (Unità 1800);
- Adeguamento impianto di desolforizzazione gasoli (Unità 200A);
- Adeguamento impianto di desolforizzazione kerosene (Unità 300);
- Revamping impianto Powerformer (Unità 500);
- Revamping impianto Produzione Idrogeno (Unità 800);
- Revamping impianto Produzione Zolfo (Unità 1200);
- Revamping Impianti Ausiliari.

Situazione attuale

La raffineria ISAB Impianti Sud occupa una superficie di circa 400 ettari ed è collocata all'interno dell'agglomerato industriale di Priolo Gargallo, che dista circa 14 km da Siracusa e 15 km da Augusta. Amministrativamente ricade nei territori comunali di Priolo Gargallo, Melilli e Siracusa.

La raffineria ISAB Impianti Sud, ha un'autorizzazione dalla Regione Sicilia (n°825/SEZ. II del 01/10/2002) a lavorare 12.000.000 tonnellate/anno di olio grezzo e residui di provenienza varia,

soprattutto pesanti e ricchi in zolfo. La quasi totalità dei prodotti derivanti dalle lavorazioni (trasformazione dell'olio grezzo in prodotti petroliferi) viene spedita via mare.

La raffineria è idealmente suddivisa in impianti di produzione veri e propri, in servizi ausiliari dove viene prodotta l'energia termica ed elettrica e in impianti antinquinamento.

La raffineria utilizza anche proprie infrastrutture portuali ed un oleodotto per mezzo dei quali il grezzo viene avviato alla lavorazione.

Motivazione dell'intervento e tecnologia adottata

Il progetto è finalizzato all'adeguamento degli impianti della Raffineria ISAB di Priolo Gargallo Sud alla normativa comunitaria e nazionale in materia di limiti ai tenori di Zolfo contenuti nelle benzine e nei gasoli finiti (in particolare, questa prevede una riduzione del tenore di zolfo a 50 ppm, a partire dal 2005, ed un'ulteriore riduzione fino a 10 ppm dal 2008, contro dei contenuti attuali pari a 350 ppm per i gasoli e 150 ppm per le benzine).

Pertanto il progetto si inquadra all'interno delle iniziative prese dai governi europei che, per meglio tutelare la salute della popolazione e dell'ambiente, si sono posti l'obiettivo di ridurre il contenuto di zolfo nei principali prodotti petroliferi (benzine e gasoli). La riduzione del tenore di zolfo nelle benzine e nei gasoli ha infatti benefici effetti sull'ambiente, non solo in quanto permette una riduzione diretta delle emissioni di anidride solforosa in atmosfera, ma anche perché consente una maggior durata dell'efficacia delle marmitte catalitiche, con conseguente riduzione delle emissioni di ossidi di azoto e PM10 in atmosfera.

L'adeguamento delle produzioni della raffineria alle nuove e stringenti normative, oltre a rappresentare una scelta obbligata per i produttori che intendono vendere carburanti per autotrazione nei paesi europei, ha l'obiettivo quindi di consentire un miglioramento complessivo della qualità dell'aria.

I progetti delle nuove unità e degli interventi di adeguamento degli impianti esistenti della raffineria ISAB Impianti Sud, di proprietà della ERG MED, sono ubicati interamente all'interno del perimetro dello stabilimento.

Modifiche proposte

I progetti dei nuovi impianti e degli interventi di revamping/adeguamento degli attuali impianti della raffineria ISAB Impianti Sud di Priolo Gargallo (SR), necessari per allineare la qualità dei principali prodotti finiti (benzine e gasoli) alle nuove specifiche europee, consistono in:

- Nuova Unità HDS Gasoli Atmosferici Pesanti (Impianto 1800);
- Adeguamento Impianto Desolfurazione Gasoli (Impianto 200/A);
- Adeguamento Impianto Desolfurazione Kerosene (Impianto 300);
- Revamping Impianto Powerformer (Impianto 500);
- Revamping Impianto Produzione Idrogeno (Impianto 800);
- Revamping Impianto Produzione Zolfo (Impianto 1200);
- Revamping Impianti Ausiliari (Lavaggio Gas con MDEA, Sour Water Strippers, H2O mare, aria compressa, fuel gas, ecc.).

Nuova Unità Ultradesolfurazione Gasoli (Unità 1800)

Per desolfurare i gasoli portandoli ad un contenuto di zolfo pari a 10 ppm si procederà alla realizzazione di una nuova unità (Unità 1800) atta a desolfurare 220 m³/h di gasoli pesanti (incluso il gasolio da Thermal Cracker), aventi un contenuto in zolfo pari a 1,8-1,9% in peso ed

un intervallo di distillazione di 320-370°C.

La desolforazione del gasolio avviene tramite reazioni di idrogenazione: lo zolfo contenuto negli idrocarburi viene trasformato in idrogeno solforato (H₂S), mentre le molecole idrocarburiche vengono private dello zolfo. Affinché queste reazioni possano avere luogo, deve essere fornito idrogeno dall'esterno.

L'unità di desolforazione è divisa nelle seguenti principali sezioni:

- Sezione di preriscaldamento della carica
- Sezione di reazione
- Sezione di separazione e stabilizzazione del prodotto desolforato
- Sezione di lavaggio e successivo recupero dell'idrogeno solforato prodotto

Il ciclo di lavorazione dell'impianto è definito dalla vita del catalizzatore. Inizialmente il catalizzatore è molto attivo e lavora a più bassa temperatura. In queste condizioni il gasolio entra in carica al forno ad una temperatura di circa 300 – 340 °C e viene riscaldato ad una temperatura che man mano che si va avanti nel ciclo di lavorazione può raggiungere i 370 °C in uscita forno per controbilanciare la deattivazione del catalizzatore. Il ciclo catalitico di tale impianto è generalmente superiore a due anni.

Adeguamento Impianto 200A

L'impianto 200A è un impianto di desolforazione di gasoli leggeri della capacità di 300 m³/h di carica.

La carica dell'impianto 200A proviene da altri impianti di raffineria quali il Topping, il Visbreaking e il Thermal cracking, oppure da serbatoi di stoccaggio.

La capacità dell'unità, come anche le temperature e le pressioni operative, non subiranno alcun cambiamento e l'adeguamento non comporterà alcun incremento delle emissioni gassose e liquide nell'ambiente.

Sarà però necessario sostituire il reattore esistente 200-R-301 con due nuovi reattori gemelli (denominati 200-R-401 A/B) per avere disponibile il volume di reazione necessario per spingere a 10 ppm la desolforazione.

I due nuovi reattori saranno posizionati in prossimità del forno esistente 200-F-301 al quale sono collegati, mentre il reattore esistente 200-R-301 sarà smontato dall'impianto. I suddetti interventi assicureranno un ciclo del catalizzatore nelle due unità di almeno 24 mesi.

Adeguamento Impianto 300

L'impianto 300 è preposto alla desolforazione del kerosene, oggi utilizzato in massima parte nella preparazione di gasolio per autotrazione, oltre che come carburante per uso aeronautico.

L'unità ha una capacità di 230 m³/h di carica proveniente dall'impianto 100 Topping, oppure da serbatoi di stoccaggio.

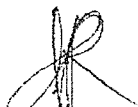
Il funzionamento di questo impianto è analogo a quello dell'impianto 1800; il suo ciclo catalitico si aggira intorno ai 24 mesi.

Anche in questo caso, lo scopo delle modifiche è quello permettere all'impianto la produzione di kerosene con contenuto conforme alle normative UE.

L'impianto nella configurazione attuale non sarebbe in grado di raggiungere un ciclo catalitico accettabile a 10 ppm di zolfo nel kerosene (il ciclo di vita del catalizzatore passerebbe da circa 2 anni a pochi mesi). Mediante il potenziamento del treno di preriscaldamento (introduzione di nuovi scambiatori di calore) sarà possibile incrementare la temperatura massima di ingresso al forno, e quindi la temperatura operativa del catalizzatore, consentendo all'impianto di produrre kerosene a 10 ppm di zolfo con un ciclo di vita del catalizzatore pari all'attuale.

Sarà necessario potenziare il sistema di condensazione della colonna di stripping, con aggiunta di un ulteriore scambiatore ad aria in considerazione della maggior quantità di prodotti leggeri che si formeranno nelle nuove condizioni di progetto. La capacità dell'unità (230 m³/h) non subirà alcun cambiamento.

In sintesi, gli interventi previsti sono:



- potenziamento del treno di preriscaldamento (introduzione di nuovi scambiatori di calore);
- potenziamento del sistema di condensazione della colonna di stripping, con aggiunta di un ulteriore scambiatore ad aria.

Revamping Impianto 500 Powerformer

Il Powerforming è un processo di reforming catalitico a letto fisso che consente di innalzare, con un elevato rendimento, il numero di ottano delle Virgin Nafta da Topping desolforate e stabilizzate.

La Virgin Nafta è trattata su un catalizzatore al platino-renio, in presenza di un gas ricco di idrogeno in determinate condizioni di temperatura e pressione.

Il processo avviene alla temperatura di circa 520 °C e pressione di circa 20 kg/cm² in n° 4 reattori collegati in serie ed intervallati da forni necessari a ripristinare il livello termico perduto in fase di reazione a causa della natura endotermica delle reazioni presenti.

Il catalizzatore di ogni singolo reattore deve essere periodicamente rigenerato; il reattore sottoposto alla rigenerazione è sostituito dal reattore detto di "swing" o "ballerino" poiché può assumere qualunque posizione nel ciclo di reazione. La benzina riformata è utilizzata per la preparazione di benzine ad alto numero di ottano. Prodotti secondari del processo di Powerforming sono l'idrogeno, il GPL ed il Fuel Gas.

Per adeguare la raffineria alle condizioni progettuali richieste dalla nuova normativa, si prevede un incremento della portata di carica da 250 a 270 m³/h, che consentirà un aumento di produzione di gas ricco in idrogeno di 2.000 Nm³/h (da 59.000 Nm³/h a 61.000 Nm³/h), che servirà a compensare parzialmente l'aumentato fabbisogno di idrogeno, pari a circa 5.000 Nm³/h.

Gli interventi previsti sono pertanto:

- Potenziamento del sistema di raffreddamento del make-up del gas in aspirazione dal compressore di riciclo: gli attuali scambiatori 500 E 107 A/B dovranno essere rimpiazzati da due di dimensioni maggiori o potenziati con una identica coppia posta in parallelo;
- Sostituzione di alcuni interni nella colonna stabilizzatrice e nello scrubber nonché la sostituzione di giranti delle pompe, di valvole e la modifica dell'accumulatore di testa e modifiche minori ai bruciatori.

Revamping Unità 800

L'impianto di produzione idrogeno è un impianto di Steam Reforming ed ha la funzione di fornire parte dell'idrogeno necessario per gli altri impianti della raffineria. L'idrogeno viene prodotto utilizzando la reazione degli idrocarburi contenuti nella carica con vapore d'acqua; la purezza richiesta in idrogeno viene ottenuta purificando i gas dal vapor d'acqua e dagli ossidi di carbonio. Una parte del calore fornito è recuperato producendo vapore ad alta pressione.

Il revamping dell'Unità 800 si rende necessario per sopperire all'aumentato fabbisogno di idrogeno, pari a circa 5.000 Nm³/h, conseguente alla realizzazione della nuova unità HDS di desolfurazione gasoli atmosferici pesanti (Unità 1800).

L'aumento della capacità dell'Unità, stimabile in circa 3.000 Nm³/h (dagli attuali 19.250 Nm³/h ai futuri 22.500 Nm³/h), sarà realizzato mediante interventi minori quali la sostituzione di alcuni scambiatori di calore, il potenziamento nella sezione di assorbimento nella CO₂ e la sostituzione di alcune valvole.

I restanti 2.000 Nm³/h di idrogeno richiesti, necessari per le desolforazioni descritte, proverranno, come già detto, dal revamping dell'Unità 500 (Powerformer) ed avranno una purezza del 74 - 78%.

Le modifiche previste possono essere sintetizzate nei seguenti interventi:

- per ridurre le perdite di pressione attraverso l'impianto si prevede la eventuale

- sostituzione di valvole di sicurezza, valvole regolatrici e valvole di blocco.
- per potenziare il raffreddamento dei prodotti di reazione, saranno aggiunti due nuovi scambiatori di calore. Il primo sarà equivalente all'esistente E106 (raffreddatore in uscita dal convertitore a bassa temperatura). Il secondo sarà equivalente all'esistente E108 (raffreddatore finale ad aria in uscita dal convertitore a bassa temperatura). Ciascuno dei due nuovi scambiatori sarà installato in parallelo all'esistente scambiatore, con valvole di controllo per regolare il flusso e la temperatura del fluido di processo.

Revamping Impianto di Produzione Zolfo (Unità 1200)

Lo zolfo contenuto nei prodotti di scarico dei vari impianti di raffinaria viene recuperato tramite gli impianti Claus e Maxisulf che trasformano i gas solforati in zolfo e gas innocui che possono essere scaricati all'atmosfera.

La reazione principale consiste nell'ossidazione dell'H₂S contenuto nei gas acidi in zolfo e acqua. Gli impianti oltre a recuperare il 95% di zolfo dall'H₂S sono in grado anche di trattare l'ammoniaca trasformandola in azoto o ossidi di azoto.

L'impianto 1200 di produzione zolfo è costituito da n°4 linee Claus progettate per trattare 120 t/g ciascuna di H₂S.

L'impianto Maxisulf, impianto di trattamento gas di coda, consente di incrementare il rendimento del recupero dello zolfo con un abbattimento delle emissioni. Il processo Maxisulf è basato sul principio dell'assorbimento e desorbimento in due reattori provvisti di un opportuno catalizzatore. L'impianto è dimensionato per trattare gas di coda fino a 360 t/g di H₂S trattato.

La combinazione degli impianti Claus e Maxisulf permette di ottenere un recupero totale di zolfo superiore al 99%. La frazione non recuperata viene inviata agli inceneritori. Il revamping prevede il potenziamento dell'Impianto Maxisulf al fine di ottenere una capacità complessiva di trattamento fino a 480 t/g di H₂S trattato con tutte e quattro le linee Clkaus in marcia. Ciò comporterà l'inserimento di un terzo reattore nell'impianto 1200 Maxisulf e relative facilities. I cicli di rigenerazione dovranno essere modificati per tenere conto dell'operazione con due reattori in assorbimento ed uno in rigenerazione.

2. Riguardo alle interazioni ambientali

Emissioni in Atmosfera

Nei nuovi progetti ed in quelli di adeguamento descritti tutte le emissioni continueranno ad essere convogliate ai camini nord e sud esistenti allo stato attuale, ad eccezione delle emissioni prodotte dall'Unità 1800 che saranno convogliate, alla temperatura di circa 350 °C, ad un nuovo camino avente un'altezza di 50 m ed un diametro interno di circa 1,5 m.

La Tabella sintetizza lo scenario emissivo previsto a valle della realizzazione delle nuove unità e degli interventi di adeguamento/revamping in ISAB Impianti Sud.

Differenza dopo adeguamento (kg/h)	SO ₂	NO _x	Polveri
Rispetto alle emissioni autorizzate (bolla)	-244,9	-0,2	-20
Rispetto alle emissioni dopo conversione centrale di servizio in turbogas	-10,8	-0,1	-7,8

La Tabella mostra una riduzione dei flussi di tutti gli inquinanti (SO₂, NO_x e polveri) sia rispetto alle emissioni di bolla ad oggi autorizzate che alle emissioni che si hanno dopo la conversione al Turbogas da 61 MWe. Tale riduzione è resa possibile dalla definitiva messa fuori servizio dell'emissione associata all'inceneritore fanghi, dall'aumentata efficienza di abbattimento dell'anidride solforosa dagli impianti zolfo e da una più attenta manutenzione dei bruciatori dei diversi forni.

Effluenti Liquidi

Fatta eccezione per la nuova unità di desolforazione gasoli (Unità 1800), il progetto d'integrazione di ISAB Impianti Sud non prevede incrementi di emissione di effluenti liquidi continui. Gli scarichi aggiuntivi dell'Unità 1800 sono stimati in circa 10 t/h.

Rumore

Tutte le apparecchiature installate negli impianti nuovi e/o modificati avranno caratteristiche tali da garantire, compatibilmente con gli attuali limiti della tecnologia, il minimo livello di pressione sonora nell'ambiente. Le specifiche della Società ERG Raffinerie Mediterranee Srl relative alle caratteristiche di potenza sonora delle apparecchiature prevedono tassativamente valori di pressione sonora ad 1 metro dalle apparecchiature ≤ 85 dB(A). Pertanto tale limite sarà rispettato anche per le apparecchiature rumorose (pompe, compressori, ecc.) previste per il presente progetto.

Nel caso in cui la potenza sonora di apparecchiature specifiche dovesse provocare un incremento del livello sonoro al recinto di raffineria superiore a quello consentito, saranno predisposti opportuni sistemi di insonorizzazione. La progettazione delle apparecchiature e la loro disposizione impiantistica, oltre ad assicurare il rispetto dei limiti di esposizione al rumore del personale operante nell'area di produzione, garantirà infatti il livello di rumore al perimetro esterno della raffineria in accordo alla normativa vigente e quindi inferiore a 70 dB(A) diurni e 60 dB(A) notturni.

Rifiuti

Le modifiche sopra descritte prevedono l'utilizzazione di circa 800 tonnellate di catalizzatori. La produzione addizionale di rifiuti solidi, costituita dai catalizzatori esausti, è stimata in 200 t/anno. Detti rifiuti saranno destinati al recupero dei metalli presso ditte specializzate.

Approvvigionamento di Materiali

Le opere programmate non richiedono apporto di terreno, mentre è previsto un modesto trasporto a discariche esterne di inerti.

I principali materiali che dovranno essere conferiti al cantiere saranno:

- inerti per massicciate stradali;
- manufatti per opere fognarie;
- conglomerati bituminosi;
- inerti per confezionamento di malte cementizie;
- cemento, calce (in sacchi e sfuso), ecc;
- materiali edili in generale;
- impianti e parti di impianti per il montaggio.

Per quanto attiene agli impianti e le parti di impianto da montare si ricorda come tali manufatti, in genere, sono trasportati su gomma (o anche in parte via mare).

Dato l'elevato livello di sviluppo delle aziende di trasporto della zona e la presenza di banchine a mare idonee per lo sbarco di manufatti anche di grandi dimensioni, non si prevedono particolari difficoltà al trasporto, anche da zone molto lontane dalla Sicilia, di carichi di dimensioni eccezionali fino al cantiere.

Per quanto riguarda infine altri prodotti necessari per il cantiere, in zona non solo esistono industrie estrattive di materiali per l'edilizia, ma esista anche un importante cementificio in grado di produrre i quantitativi di cemento necessari.

L'approvvigionamento di acque (non potabile) da utilizzare durante la fase di cantiere (massimo 15 m³/h) sarà soddisfatto dalla rete di acque industriali. Il prelievo avverrà tuttavia per un tempo molto breve, corrispondente alla fase di preparazione del calcestruzzo, pari a circa 8 settimane. Per quanto attiene i reflui dai bagni e dai WC, verranno messe in opera, a cura delle imprese appaltatrici, delle vasche di accumulo, periodicamente svuotate da ditte specializzate in spurghi. Il recapito finale di queste acque reflue è il depuratore di acque fognarie presente a pochi chilometri dal cantiere.

L'energia elettrica necessaria al funzionamento delle baracche e del cantiere è fornita direttamente da ISAB Impianti Sud che possiede una idonea rete di alimentazione.

Traffico Indotto dal Cantiere

Il cantiere occuperà nella fase di maggiore affollamento circa 450 addetti.

Il traffico aggiuntivo stimato, considerando un indice di affollamento di 4 persone per auto, che tiene conto del fatto che a fronte di chi utilizzerà l'autovettura da solo ci saranno addetti che arriveranno con autobus forniti dalle ditte appaltatrici, ammonterà a 110 autovetture aggiuntive fino a circa 150 nei periodi di maggior affollamento.

Il traffico aggiuntivo di autovetture si concentrerà sulla SP 35 verosimilmente nelle ore mattutine e serali sia in direzione Siracusa che in direzione Priolo. Il traffico di automezzi pesanti, circa 20 autocarri /giorno nel periodo di punta, si svolgerà viceversa lungo tutta la giornata lavorativa.

L'incremento previsto nelle ore di punta non modificherà sostanzialmente il livello di servizio attuale sulla SP 35.

Bilancio CO₂

Poiché nel processo di produzione di H₂ viene prodotta anche CO₂ dalla reazione $CH_x + H_2O \Rightarrow CO + CO_2 + H_2$, sono state richieste al proponente informazioni integrative al riguardo per verificare se la quantità di CO₂ prodotta rimanga nei limiti del 10% di aumento stabiliti dalla delibera CIPE citata.

La raffineria ISAB Sud emette, nell'assetto ultimo autorizzato, un quantitativo di CO₂ pari a 340.254 kg/h.

Per l'aumento di capacità dell' esistente impianto idrogeno si includono nel computo della CO₂ sia il contributo dovuto al processo di trasformazione del butano in idrogeno, sia il contributo dovuto al maggior volume di fumi di combustione nello stesso impianto per l'aumento del consumo di fuel.

In conclusione, per gli interventi in ISAB Sud si calcola un valore pari a 5.930 kg/h di CO₂. La percentuale massima di aumento emissioni di CO₂ è quindi pari a:

$$r = 5930/340\ 254 \times 100 = 1,74 \%$$

largamente inferiore al limite consentito del 10%.

Analisi degli incidenti

La Raffineria, in quanto impianto soggetto a notifica in base alle disposizioni del DPR 175/88 e successive modifiche, è soggetta all'obbligo della preparazione dei Rapporti di Sicurezza e alle relative modifiche. Appositi studi di sicurezza sono stati quindi predisposti dal Proponente ed inviati all'autorità competente. Dai risultati dell'analisi di sicurezza effettuata, che il proponente ha riportato nella relazione ed ha approfondito su richiesta del GI con ulteriore documentazione, risulta che non c'è aggravio del preesistente livello di rischio di incidente rilevante.

Paesaggio

Poiché i nuovi impianti verranno realizzati interamente all'interno dell'area della raffineria, già caratterizzata dalla presenza di strutture con elevato sviluppo verticale, l'impatto paesaggistico dei nuovi manufatti sarà minimo, come risulta dalla simulazione fotografica riportata di seguito,

da cui si vede che la situazione post-operam non altera significativamente il paesaggio rispetto alla situazione ante-operam.

In conclusione,

VISTA la Direttiva 97/11/CE ed in particolare i criteri di esclusione definiti nell'allegato III;

VISTA la richiesta di esclusione VIA da parte del proponente ERG Raffinerie Mediterranee Srl, in data 18 dicembre 2003 e acquisita dalla Direzione DSA il 19 dicembre 2003;

CONSIDERATO che:

- le modifiche alla raffineria esistente sono dovute alle disposizioni della Comunità Europea (Direttiva 98/70/CE e Direttiva CEE/CEEA/CE n° 17 del 3/03/2003 di modifica della Direttiva 98/70/CE), recepite dal governo italiano con DPCM 434 del 23/11/2000 e Legge 31 ottobre 2003 n. 306, che impongono una riduzione del tenore di zolfo da 150 a 50 ppm, a partire dal 2005, ed un ulteriore diminuzione fino a 10 ppm a partire dal 2008;
- esiste la necessità di procedere rapidamente alla conversione di tutte le Raffinerie italiane sia per rilevante valenza ambientale che tali interventi comportano in termini di riduzione di emissioni globali dovuti ai consumi energetici legati ai trasporti, sia per non penalizzare le raffinerie italiane che non avranno ottemperato in tempo utile agli obblighi comunitari di cui sopra;
- nell'operazione di adeguamento dell'impianto sono insiti benefici ambientali, soprattutto in termini di qualità dell'aria, e considerato che tale adeguamento non comporta, sulle altre componenti ambientali, impatti peggiorativi rispetto alla situazione attuale;

si ritiene che l'adeguamento impiantistico in esame possa essere escluso dalla procedura di VIA, di cui all'art 6 della Legge 349/1986 e successive disposizioni subordinatamente all'attuazione delle misure mitigative individuate dal proponente nel progetto presentato, nonché al rispetto della seguente PRESCRIZIONE:

- il livello di rumore dovrà essere opportunamente monitorato prima e dopo le modifiche di impianto richieste in modo da accertare che, a seguito delle modifiche, non si verifichi un incremento dei livelli di rumore attuali presso i recettori, ovvero che eventuali superamenti possano essere immediatamente individuati e riportati nei limiti.

IL DIRETTORE GENERALE
(Ing. Bruno Agricola)

