

## Allegato E4

Eventuali criticità riscontrate nell'attuazione di prescrizioni AIA  
(contenute nel Decreto di AIA e/o nell'allegato PIC e/o nei PIC allegati ai  
successivi provvedimenti di aggiornamento/riesame)

Dicembre 2023

Descrizione della criticità connessa con la prescrizione n. [16] del Parere Istruttorio Conclusivo di cui al Decreto AIA prot. n. 0000092 del 14/03/2018 .....	3
1.1 Premessa .....	3
1.2 Descrizione della criticità .....	3
1.3 Conclusioni .....	4

## Descrizione della criticità connessa con la prescrizione n. [16] del Parere Istruttorio Conclusivo di cui al Decreto AIA prot. n. 0000092 del 14/03/2018

### 1.1 Premessa

La prescrizione n. [16] di cui al Parere Istruttorio Conclusivo del Decreto AIA prot. n. 0000092 del 14/03/2018 (pubblicato in G.U. in data 31 MAR 2018) – per la quale il Gestore richiede la modifica per come nel seguito rappresentato – cita quanto segue: “... Il Gestore dovrà rispettare la massima capacità produttiva dichiarata in sede di istanza di riesame, pari a 6.500.000 t/a di lavorazione del greggio e semilavorati, e a 180.000 t/a di miscelazione semilavorati. Ogni modifica del ciclo produttivo dovrà essere preventivamente comunicata all'Autorità Competente e all'ISPRA, fatto salvo le eventuali ulteriori procedure previste dalla regolamentazione e/o legislazione vigente”.

### 1.2 Descrizione della criticità

Nel corso della Visita Ispettiva Ordinaria AIA del periodo Febbraio – Maggio 2023, eseguita ai sensi del comma 3, ex art. 29 decies del Decreto Legislativo n. 152 del 2006 e s.m.i, il Gruppo Ispettivo ha richiesto al Gestore di fornire documentazione/informazioni relative al consumo di semilavorati a miscelazione per l'anno 2022.

A tal proposito, il Gestore ha trasmesso al G.I., con nota prot. RAFTA/DIR/MDL/35 del 22 FEB 2023, il suddetto dato (quantitativo dei semilavorati a miscelazione) consuntivato dal Sito nel corso dell'anno 2022. La quantità totale dichiarata dal Gestore è risultata pari a 158.905,5 tonnellate.

Inoltre, in occasione della suddetta verifica ispettiva il G.I. ha altresì riepilogato anche i dati di consumo dei semilavorati a miscelazione totalizzati dalla Raffineria di Taranto nel periodo 2019 ÷ 2021 (trasmessi come di consueto dal Gestore nell'ambito del Reporting annuale AIA).

In merito a tali consumi, il Gruppo Ispettivo ha preso atto che:

- per l'anno di esercizio 2022, il quantitativo risulta coerente con quanto richiesto dalla prescrizione n. [16] del PIC-AIA, in quanto inferiore alla soglia di 180.000 t/anno;
- per l'anno di esercizio 2021 il consumo è risultato pari a 264.303 tonnellate, superiore alla soglia di 180.000 t/anno imposto dalla prescrizione n. [16] del PIC;
- per l'anno di esercizio 2020 il consumo è risultato pari a 167.189 tonnellate, inferiore alla suddetta soglia;
- per l'anno 2019 il consumo è risultato pari a 210.171 tonnellate, superiore al valore di 180.000 tonnellate.

Nell'ambito dell'argomento di cui trattasi, il Gestore ha ribadito al Gruppo Ispettivo quanto già precisato con nota prot. RAFTA/DIR/MT/614 del 05 AGO 2021, ovvero che il dato annuo di 180.000 tonnellate non deve considerarsi un valore limite di riferimento, bensì una soglia indicativa delle quantità consumate dallo Stabilimento.

Sulla base di quanto sopra descritto, il G.I. ha formulato nel Rapporto Conclusivo AIA 2023 la seguente condizione per il Gestore:

***“Condizione n.1: il Gestore provveda ad inoltrare istanza all’Autorità Competente di aggiornamento dell’AIA in vigore, al fine di richiedere la correzione dei quantitativi di cui alla prescrizione n. 16 del PIC 92/2018 in base a quanto asserito”.***

### 1.3 Conclusioni

Il Gestore ritiene che il riesame della prescrizione n. [16] del Parere Istruttorio Conclusivo di cui al Decreto AIA prot. n. 0000092 del 14/03/2018, possa essere accolto sulla base delle valutazioni tecniche riportate nell'Appendice E 4-1.

## Appendice E4-1

Decreto AIA prot. n. 0000092 del 14/03/2018  
Riesame della prescrizione n. [16] per il consumo di semilavorati a  
miscelazione

*Dicembre 2023*

<b>1. INTRODUZIONE .....</b>	<b>7</b>
<b>2. ANALISI DELLA PRESCRIZIONE E CRITICITA' RISCONTRATE .....</b>	<b>8</b>
2.1 Percorso istruttorio .....	8
2.2 Consumi semilavorati a miscelazione nel periodo 2018÷2022.....	9
2.3 Attività di controllo AIA .....	12
<b>3. PROPOSTA DI MODIFICA DELLA PRESCRIZIONE [16] .....</b>	<b>14</b>

## 1. INTRODUZIONE

La Raffineria di Taranto Eni S.p.A. rientra nel campo di applicazione del titolo III-bis, parte seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. relativo alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (Attuazione della Direttiva europea IPPC - Integrated Pollution Prevention Control), e ciò a seguito delle attività svolte di cui all'Allegato VIII della Parte Seconda del D.Lgs. 152/06. Più specificatamente le attività svolte presso la Raffineria rientrano tra le seguenti categorie IPPC:

- attività IPPC 1.1 - Centrali termiche ed altri impianti di combustione di potenza termica di almeno 300 MW;
- attività IPPC 1.2 - Raffinerie di petrolio e di gas.

La Raffineria di Taranto è dotata di Autorizzata Integrata Ambientale rilasciata con D.M. prot. n. 92 del 14/03/2018, comprensiva anche dell'autorizzazione all'esercizio della Centrale Termoelettrica ex-EniPower. Il suddetto decreto, pubblicato in G.U. in data 31 MAR 2018, è stato successivamente aggiornato dai seguenti decreti: DVA/29111 del 21/12/2018, DVA/4352 del 21/02/2019, DVA/12672 del 20/05/2019, MATTM-2021-33717 del 31/03/2021, DM 305 del 27/07/2021, DM 92 del 22/02/2022.

Il presente documento è parte integrante dell'istanza di Riesame Parziale AIA, per ottemperare alla Condizione n. 1 del Rapporto Conclusivo della Visita Ispettiva AIA 2023 (rif. nota ISPRA prot. 0038099 del 11 LUG 2023), di seguito riportata:

***“Condizione n.1: il Gestore provveda ad inoltrare istanza all'Autorità Competente di aggiornamento dell'AIA in vigore, al fine di richiedere la correzione dei quantitativi di cui alla prescrizione n. 16 del PIC 92/2018 in base a quanto asserito.”***

## 2. ANALISI DELLA PRESCRIZIONE E CRITICITA' RISCONTRATE

### 2.1 Percorso istruttorio

Il Parere Istruttorio Conclusivo prot. CIPPC/196 del 20/02/2018, allegato al Decreto AIA prot. 92/2018, riporta al paragrafo 10.2 *“Capacità produttiva”* la prescrizione n. [16] secondo la quale *“... Il Gestore dovrà rispettare la massima capacità produttiva dichiarata in sede di istanza di riesame, pari a 6.500.000 t/a di lavorazione del greggio e semilavorati, e a 180.000 t/a di miscelazione semilavorati. Ogni modifica del ciclo produttivo dovrà essere preventivamente comunicata all'Autorità Competente e all'ISPRA, fatto salvo le eventuali ulteriori procedure previste dalla regolamentazione e/o legislazione vigente”*.

Con riferimento a tale argomento si evidenzia che – così come rappresentato dal Gestore nella Domanda di AIA (rif. procedimento ID 42/1055 di riesame complessivo delle Autorizzazioni Integrate Ambientali di Raffineria e Centrale Termoelettrica) – la Raffineria di Taranto è autorizzata per una capacità massima di lavorazione annua di petrolio greggio e/o semilavorati a lavorazione pari a 6.500.000 di tonnellate. Tale quantitativo si riferisce alla totalità delle materie prime potenzialmente lavorabili nello Stabilimento, senza alcuno specifico vincolo di lavorazione per i petroli greggi o per i semilavorati a lavorazione. Il suddetto valore – da considerarsi pertanto globale per entrambe le tipologie di materie – è l'unico limite che deve essere trapiantato in termini di capacità produttiva autorizzata del Sito. Quanto sopra descritto è chiaramente riscontrabile anche nella scheda A.3.1 della suddetta domanda di riesame AIA, compilata dal Gestore e allegata alla presente (rif. Allegato 1), nella quale il valore di 6.500 kton (capacità autorizzata di lavorazione materie prime), è riferito esclusivamente al petrolio greggio e ai semilavorati a lavorazione.

A differenza di quanto sopra descritto, i semilavorati a miscelazione rappresentano materie prime che vengono utilizzate solo ed esclusivamente nelle formulazioni dei prodotti finiti conformi alle specifiche commerciali per la successiva spedizione e vendita e, per tale motivazione, non sono in alcun modo sottoposte a lavorazione nel ciclo della raffineria. Tali materie vengono pertanto direttamente stoccate in appositi serbatoi per essere successivamente miscelate ai prodotti di Raffineria; i quantitativi richiesti/introdotti in stabilimento possono altresì variare annualmente in relazione alle specifiche necessità di formulazione dei prodotti finiti e/o in funzione delle particolari esigenze di mercato, senza peraltro essere direttamente correlate al consumo di materie prime lavorate.

Quanto sopra esposto è confermato dalla seguente documentazione tecnica consegnata dal Gestore nella Domanda di AIA relativa al riesame complessivo dell'installazione (rif. procedimento ID 42/1055):

- Allegato A25 *“Schema a blocchi”* (rif. Allegato 2);
- Scheda B.1.1 *“Consumo di materie prime (parte storica)”* (rif. Allegato 3), nella quale si riporta il dato storico (riferito all'anno 2015) dei semilavorati a miscelazione pari a 345.000 t/anno.

Tale dato è stato anche riportato dalla Commissione IPPC nel PIC-AIA (rif. par. 5.4.1, pag. 26).



Inoltre, sulla base di quanto sopra descritto – e sempre con riferimento a quanto rappresentato dal Gestore nella suddetta Domanda di AIA – il dato relativo ai semilavorati a miscelazione riportato nella Scheda B.1.2 *“Consumo di materie prime alla capacità produttiva”* (rif. Allegato 4) è attinente alla cosiddetta *“Fase 3”* (Stoccaggi e Movimentazione) per la quale non può essere associato un valore limite massimo in termini quantitativi. Il dato riportato nella Scheda B.1.2 (ossia pari a 181.000 t/a) è altresì indicativo della totalità dei prodotti utilizzabili esclusivamente nelle fasi di miscelazione (quindi opportunamente stoccati in serbatoi dedicati) e dunque non deve essere considerato come valore limite applicabile a tale tipologia di materie.

## 2.2 Consumi semilavorati a miscelazione nel periodo 2018÷2022

L’analisi dei dati storici degli ultimi 5 anni (2018÷2022), comunicati dal Gestore nell’ambito dell’attività di reporting annuale AIA (rif. par. 12.7 del PMC-AIA), evidenzia come le quantità introdotte in Raffineria di semilavorati destinati a miscelazione possono subire variazioni di anno in anno in funzione delle specifiche necessità di produzione e/o in funzione delle particolari esigenze di mercato.

Di seguito si riportano i consumi dichiarati dal Gestore nel periodo di riferimento relativi alle materie prime lavorate (greggi e semilavorati a lavorazione) e ai semilavorati destinati a miscelazione.

Consumo di materie prime nell’anno 2022 (rif. RAFTA/DIR/MDL/99 del 27 APR 2023)

<b>Materie prime destinate a lavorazione</b>	<b>Quantità totale [ton]</b>
Petrolio grezzo	3.604.058
Semilavorati a lavorazione	269.285
<b>Totale</b>	<b>3.873.343</b>

<b>Prodotti semilavorati destinati a miscelazione</b>	<b>Quantità totale [ton]</b>
Benzina Riformata	0
ADDITIVI	192
E.T.B.E.	22.521
Esteri metilici	78.928
LCN	51.530
Alchilata	1.604
Green Diesel HVO	4.130
<b>Totale</b>	<b>158.906</b>

Consumo di materie prime nell'anno 2021 (rif. RAFTA/DIR/MDL/170 del 26 APR 2022)

<b>Materie prime destinate a lavorazione</b>	<b>Quantità totale [ton]</b>
Petrolio grezzo	3.384.177
Semilavorati a lavorazione	611.034
<b>Totale</b>	<b>3.995.211</b>

<b>Prodotti semilavorati destinati a miscelazione</b>	<b>Quantità totale [ton]</b>
Benzina Riformata	80.750
ADDITIVI	194
E.T.B.E.	19.352
Esteri metilici	87.854
LCN	66.219
Alchilata	1.514
Green Diesel HVO	8.420
<b>Totale</b>	<b>264.303</b>

Consumo di materie prime nell'anno 2020 (Rif. RAFTA/DIR/MT/528 del 29 APR 2021)

<b>Materie prime destinate a lavorazione</b>	<b>Quantità totale [ton]</b>
Petrolio grezzo	3.748.758
Semilavorati a lavorazione	244.706
<b>Totale</b>	<b>3.993.464</b>

<b>Prodotti semilavorati destinati a miscelazione</b>	<b>Quantità totale [ton]</b>
Benzina Riformata/Bcp	13.374
ADDITIVI	222
E.T.B.E.	19.497
Esteri Metilitici a blending	72.796
LCN	46.670
Alchilata	2.028
Green Diesel HVO per additivazione	12.601
<b>Totale</b>	<b>167.189</b>

Consumo di materie prime nell'anno 2019 (Rif. RAFTA/DIR/MT/162 del 27 MAG 2020)

<b>Materie prime destinate a lavorazione</b>	<b>Quantità totale [ton]</b>
Petrolio grezzo	4.579.887
Semilavorati a lavorazione	350.194
<b>Totale</b>	<b>4.930.081</b>

<b>Prodotti semilavorati destinati a miscelazione</b>	<b>Quantità totale [ton]</b>
ADDITIVI	327
E.T.B.E.	33.754
Esteri Metilici a blending	82.582
LCN	78.649
Alchilata	992
HVO per additivazione	13.867
<b>Totale</b>	<b>210.171</b>

Consumo di materie prime nell'anno 2018 (Rif. RAFTA/DIR/MV/109 del 30 APR 2019)

<b>Materie prime destinate a lavorazione</b>	<b>Quantità totale [ton]</b>
Petrolio grezzo	3.783.000
Semilavorati a lavorazione	192.798
<b>Totale</b>	<b>3.975.798</b>

<b>Prodotti semilavorati destinati a miscelazione</b>	<b>Quantità totale [ton]</b>
ADDITIVI	274,6
E.T.B.E.	30.558,8
Esteri Metilici a blending	63.087,6
LCN	36.608,5
Alchilata	1.079,95
Green Diesel HVO per additivazione	985.798
<b>Totale</b>	<b>141.467,331</b>

### 2.3 Attività di controllo AIA

L'istanza di riesame della prescrizione n. [16] scaturisce, altresì, da quanto emerso nel corso delle Ispezioni Ordinarie AIA condotte dal Gruppo Ispettivo presso la Raffineria di Taranto, rispettivamente nel 2021 e nel 2023.

#### Visita Ispettiva AIA 2021

Il Rapporto Conclusivo di Ispezione Ordinaria AIA 2021 (effettuata dal Gruppo Ispettivo ISPRA/ARPA Puglia – presso la Raffineria di Taranto – nel periodo 15÷29 APR 2021), ricevuto con nota ISPRA prot. n. 2021/37383 del 12 LUG 2021 a mezzo PEC, riportava la seguente Condizione per il Gestore:

#### Condizione n. 3

*“... Per i semilavorati a miscelazione il Gestore ha riportato nella relazione 2019 il consumo di 210.171 t (la Prescrizione 16 pag. 95 del PIC impone al Gestore di rispettare le 180.000 t/anno di miscelazione semilavorati). Si richiede al Gestore di predisporre una nota informativa in cui spieghi le ragioni di tale superamento rispetto a quanto previsto nella citata prescrizione 16 e di inviarla entro 30 giorni a ISPRA e ad ARPA ...”.*

Il Gestore ha fornito riscontro alla suddetta condizione con la nota prot. RAFTA/DIR/MT/614 del 05 AGO 2021, in cui si evidenzia come l'unico limite da raggiungere in termini di capacità produttiva autorizzata della raffineria sia il valore di 6.500.000 di t/a di petrolio greggio e semilavorati a lavorazione; mentre – relativamente al consumo di semilavorati a miscelazione – il valore limite di 180.000 t/a riportato all'interno della suddetta prescrizione, per le motivazioni già menzionate nei precedenti paragrafi, è da considerarsi un mero errore di trascrizione.

#### Visita Ispettiva AIA 2023

Nel corso della visita ispettiva ordinaria AIA 2023 (rif. periodo FEB ÷ MAG 2023), il Gruppo Ispettivo ha chiesto al Gestore di fornire la documentazione relativa al consumo di semilavorati a miscelazione nell'anno 2022 (rif. nota ISPRA prot. 8295 del 16/02/2023).

Il Gestore ha trasmesso, in Allegato 3 alla nota RAFTA/DIR/MDL/35 del 22 FEB 2023, il quantitativo dei semilavorati a miscelazione consumati in Stabilimento nell'anno 2022. La quantità totale dichiarata dal Gestore è stata di 158.905,5 t/a.

Infine, nel corso della verifica documentale di cui all'Ispezione Ordinaria AIA 2023 sono stati analizzati i consumi dei semilavorati a miscelazione, così come dichiarati dal Gestore nell'ambito dell'attività di reporting annuale, per gli anni di esercizio 2019, 2020 e 2021 (rif. pagg. 24 e 25 del verbale di verifica documentale V.I. 2023).

Pertanto, sulla base di quanto sopra descritto il Gruppo Ispettivo AIA ha successivamente formulato nel Rapporto Conclusivo V.I. 2023 (rif. nota ISPRA prot. 0038099 del 11 LUG 2023), la seguente condizione per il Gestore:

***“Condizione n.1: il Gestore provveda ad inoltrare istanza all’Autorità Competente di aggiornamento dell’AIA in vigore, al fine di richiedere la correzione dei quantitativi di cui alla prescrizione n. 16 del PIC 92/2018 in base a quanto asserito”.***

**3. PROPOSTA DI MODIFICA DELLA PRESCRIZIONE [16]**

Per quanto sopra rappresentato, il Gestore ritiene che il dato relativo ai semilavorati a miscelazione riportato nella prescrizione n. [16] della vigente AIA (D.M. 92/2018) non debba essere considerato come una limitazione della capacità di lavorazione (che è invece pari a 6.500.000 t/a di greggi e semilavorati introdotti in lavorazione negli impianti), e che pertanto è da ritenersi un mero errore di trascrizione.

Si chiede, pertanto, di modificare la prescrizione n. [16] del PIC-AIA come di seguito indicato:

***“[16] Il Gestore dovrà rispettare la massima capacità produttiva dichiarata in sede di istanza di riesame, pari a 6.500.000 t/a di lavorazione del greggio e semilavorati a lavorazione. Ogni modifica del ciclo produttivo dovrà essere preventivamente comunicata all'Autorità Competente e all'ISPRA, fatto salvo le eventuali ulteriori procedure previste dalla regolamentazione e/o legislazione vigente.”***



## ALLEGATO 1



Raffineria  
di Taranto

**A.3 INFORMAZIONI SULLE ATTIVITÀ OGGETTO DI AUTORIZZAZIONE****A.3.1 Informazioni sull'attività principale IPPC**

<b>n° 1</b>	<b>Data di inizio attività 1967</b>	<b>Data di presunta cessazione</b>
-------------	-------------------------------------	------------------------------------

Attività Principale **Raffinerie di Petrolio e di Gas** Codice IPPC **1.2** Sigla RAFF TA

Attività rientrante nella vigente AIA ☒ SI  
☐ NO

Riferimento rispetto a schemi a blocchi **1 – 2 – 3 – 4 – 5**

Classificazione NACE **Fabbricazione di prodotti derivanti dalla raffinazione del petrolio** Codice **19.20**

Classificazione NOSE-P **Trasformazione dei prodotti petroliferi** Codice **105.08**

Numero di addetti **404**

Periodicità dell'attività: ☒ continua

☐ stagionale ☐ gen ☐ feb ☐ mar ☐ apr ☐ mag ☐ giu  
☐ lug ☐ ago ☐ set ☐ ott ☐ nov ☐ dic

Capacità produttiva

<b>Prodotto</b>	<b>Capacità di produzione (kton)</b>	<b>Produzione effettiva (kton)<sup>(2)</sup></b>	<b>anno di riferimento</b>
<b>Petrolio Greggio</b>	6.500 <sup>(1)</sup>	4.093	<b>2015</b>
<b>Semilavorati a lavorazione</b>		852	<b>2015</b>
<b>Semilavorati a miscelazione</b>		207	<b>2015</b>

**Commenti**

<sup>(1)</sup> Capacità autorizzata di lavorazione materie prime

<sup>(2)</sup> con produzione effettiva si intende, coerentemente con l'assetto autorizzativo della Raffineria, la quantità di materie prime lavorate nell'anno di riferimento.

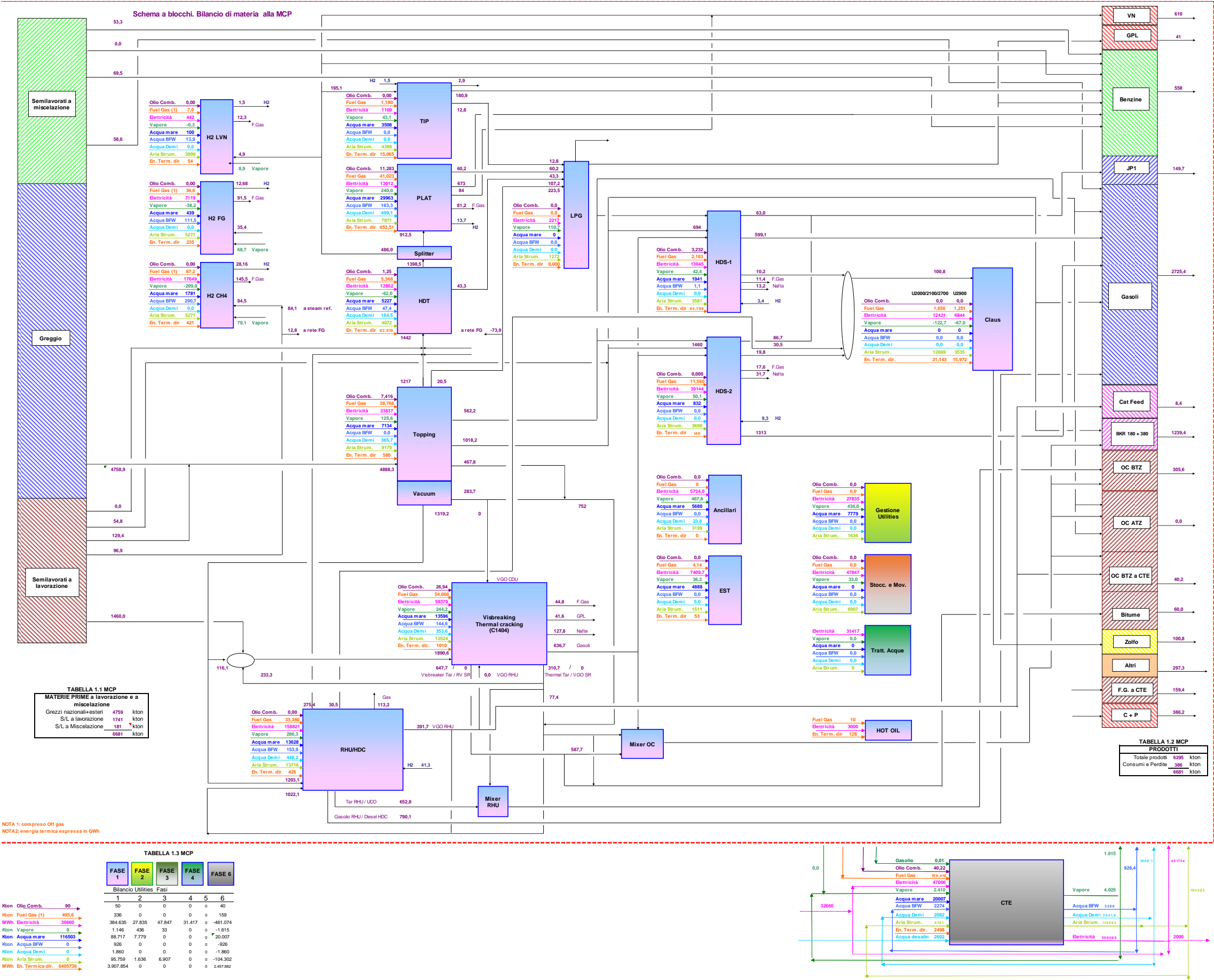




## ALLEGATO 2



Raffineria  
di Taranto





## ALLEGATO 3



Raffineria  
di Taranto

## SCHEDA B - DATI E NOTIZIE SULL'INSTALLAZIONE ATTUALE

Per le sezioni in cui sono richiesti dati relativi ad un anno di riferimento (parte storica) il Gestore consideri un anno rappresentativo, successivo alla attuazione degli interventi oggetto dell'ultimo provvisorio di aggiornamento / riesame, ovvero, successivo al rilascio dell'AIA, nel caso in cui questa non sia stata oggetto di successivi aggiornamenti / riesami.

B.1.1 Consumo di materie prime (parte storica)										Anno di riferimento: 2015			
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute						Consumo annuo	Riutilizzo	
					N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo		NO	SI (% riutilizzo in peso)
<b>Petrolio Grezzo</b>	Rif. schede di sicurezza All B31 Produttori vari	Materia Prima	FASE1 (impianti processo)	di Liquido	8002-05-9	Petrolio grezzo – miscela complessa di idrocarburi costituita prevalentemente da idrocarburi alifatici, aliciclici e aromatici	100	H225-H304-H319-H336-H350-H373-H411	P201-P210-P280-P301+P310 - P331-P273 - P501	3 + 6.1	4.093.kton	X	
<b>Semilavorati a lavorazione</b>	Rif. schede di sicurezza All B31 Produttori vari	Materia Prima	FASE1 (impianti processo)	di Liquido	Rif. schede di sicurezza a allegato B31	Miscela complessa di idrocarburi	100	Rif. schede di sicurezza allegato B31			852 kton	X	

B.1.1 Consumo di materie prime (parte storica)							Anno di riferimento: 2015						
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute						Consumo annuo	Riutilizzo	
					N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo		NO	SI (% riutilizzo in peso)
Semilavorati a miscelazione	Rif. schede di sicurezza All B31 Produttori vari	Materia Prima	FASE3 (Stoccaggi)	Liquido	Rif. schede di sicurezza a allegato B31	Miscela complessa di idrocarburi	100	Rif. schede di sicurezza allegato B31			345 kton	X	
Ossigeno	SAPIO	Materia Ausiliaria	FASE1 (impianti processo) di 2 FASE (UTILITIES)	Liquido	07782-44-7	Ossigeno Liquido	100	H270-H281	P336+P315-P370+P376-P244-P220-P282 – P403	2.2	0	X	
Azoto	SAPIO	Materia Ausiliaria	FASE1 (impianti processo) di 2 FASE (Utilities)	Liquido	07727-37-9	Azoto Liquido	100	H280	P403	2.2	3.646.914 mc	X	
Idrogeno	SAPIO	Materia Ausiliaria	FASE1 (impianti processo) di 2 FASE (Utilities)	Gassoso	1333-74-0	Idrogeno	100	H220-H280	P210-P377-P381-P403	2.1	24.000 mc	X	

B.1.1 Consumo di materie prime (parte storica)							Anno di riferimento: 2015						
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute						Consumo annuo	Riutilizzo	
					N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo		NO	SI (% riutilizzo in peso)
CHEMICALS	Rif. schede di sicurezza All B31	Materie ausiliarie	FASE 1 – FASE 2 – FASE 3 – FASE 4 – FASE 6	Liquido/solido	Rif. schede di sicurezza a allegato B31	Rif. schede di sicurezza All B31					1.752 ton	X	
ADDITIVI	Rif. schede di sicurezza All B31	Materie ausiliarie	FASE 1 – FASE 3	Liquido	Rif. schede di sicurezza a allegato B31	Rif. schede di sicurezza All B31					119 ton	X	
OLI LUBRIFICANTI	Rif. schede di sicurezza All B31	Materie ausiliarie	FASE 1 – FASE 2 – FASE 3 – FASE 4 – FASE 6	liquido	Rif. schede di sicurezza a allegato B31	Rif. schede di sicurezza All B31					332 ton	X	

B.1.1 Consumo di materie prime (parte storica)						Anno di riferimento: 2015							
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute						Consumo annuo	Riutilizzo	
					N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo		NO	SI (% riutilizzo in peso)
CATALIZZATO RI <sup>(1)</sup>	Rif. schede di sicurezza All B31	Materie ausiliarie	FASE 1 – FASE 2 - FASE 3 – FASE 4	Solido /liquido	Rif. schede di sicurezz a allegato B31	Rif. schede di sicurezza All B31					108 ton	X	

**NOTE:**

NOTA 1: quantità di catalizzatore sostituito nell'anno di riferimento



## ALLEGATO 4



Raffineria  
di Taranto



**B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)**

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute						Consumo annuo	Riutilizzo	
					N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo		NO	SI (% riutilizzo in peso)
<b>Petrolio Grezzo</b>	Rif. schede di sicurezza All B31 Produttori vari	Materia Prima	FASE1 (impianti di processo)	Liquido	8002-05-9	Petrolio grezzo – miscela complessa di idrocarburi costituita prevalentemente da idrocarburi alifatici, aliciclici e aromatici	100	H225- H304- H319- H336- H350- H373- H411	P201- P210- P280- P301+ P310 - P331- P273 - P501	3 + 6.1	4.759 kton	X	
<b>Semilavorati lavorazione</b>	Rif. schede di sicurezza All B31 Produttori vari	Materia Prima	FASE1 (impianti di processo)	Liquido	Rif. allegato B31	Miscela complessa di idrocarburi	100	Rif. schede di sicurezza allegato B31			1.741 kton	X	
<b>Semilavorati miscelazione</b>	Rif. schede di sicurezza All B31 Produttori vari	Materia Prima	FASE3 (Stoccaggi)	Liquido	Rif. allegato B31	Miscela complessa di idrocarburi	100	Rif. allegato B31			181 kton	X	
<b>Ossigeno</b>	<b>SAPIO</b>	Materia Ausiliaria	FASE1 (impianti di processo) – FASE 2 (Utilities)	Liquido	07782-44-7	Ossigeno Liquido	100	H270- H281	P336+ P315- P370+ P376- P244- P220- P282 – P403	2.2	5.000.000 mc	X	

<b>B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)</b>													
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute						Consumo annuo	Riutilizzo	
					N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo		NO	SI (% riutilizzo in peso)
<b>Azoto</b>	<b>SAPIO</b>	Materia Ausiliaria	FASE1 (impianti di processo) – FASE 2 (Utilities)	Liquido	07727-37-9	Azoto Liquido	100	H280	P403	2.2	7.628.866		
<b>Idrogeno</b>	<b>SAPIO</b>	Materia Ausiliaria	FASE1 (impianti di processo) – FASE 2 (Utilities)	Gassoso	1333-74-0	Idrogeno	100	H220-H280	P210-P377-P381-P403	2.1	50.000 mc		
<b>CHEMICALS</b>	Rif. schede di sicurezza All B31	Materie ausiliarie	FASE 1 – FASE 2 – FASE 3 – FASE 4 – FASE 6	Liquido/solido	Rif. schede di sicurezza allegato B31	Rif. schede di sicurezza All B31					2.159 ton	X	
<b>ADDITIVI</b>	Rif. schede di sicurezza All B31	Materie ausiliarie	FASE 1 – FASE 3	Liquido	Rif. schede di sicurezza allegato B31	Rif. schede di sicurezza All B31					147 ton	X	
<b>OLI LUBRIFICANTI</b>	Rif. schede di sicurezza All B31	Materie ausiliarie	FASE 1 – FASE 2 – FASE 3 – FASE 4 – FASE 6	liquido	Rif. schede di sicurezza allegato B31	Rif. schede di sicurezza All B31					410 ton	X	

<b>B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)</b>													
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute						Consumo annuo	Riutilizzo	
					N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo		NO	SI (% riutilizzo in peso)
<b>CATALIZZATORI<sup>(1)</sup></b>	Rif. schede di sicurezza All B31	Materie ausiliarie	FASE 1 – FASE 2 - FASE 3 – FASE 4	Solido /liquido	Rif. schede di sicurezza allegato B31	Rif. schede di sicurezza All B31					2.170 ton	X	

**NOTE:**

NOTA 1: il consumo di catalizzatore alla massima capacità viene stimato ipotizzando la sostituzione dell'intera quantità di catalizzatore utilizzato all'interno degli impianti di Raffineria. La quantità di materia prima lavorata non ha impatto sulla quantità di catalizzatore utilizzato all'interno degli impianti di Raffineria ma sulla durata del ciclo di vita del catalizzatore.