



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)**

**AIA**

**Autorizzazione Integrata Ambientale**

Titolo III-bis - Parte seconda - Decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i.

**Ital Bi Oil S.r.l.**  
**Stabilimento di Monopoli (BA)**

**RIESAME COMPLESSIVO ID 820/10033 DELL' AIA DM 245 del 13/09/2016**

**MODIFICA NON SOSTANZIALE ID 820/10357**

*“aggiornamento ciclo produttivo alla Direttiva UE 2015/1513 e riduzione capacità produttiva”*

**MODIFICA NON SOSTANZIALE ID 820/11023**

*“Passaggio serbatoi 212, 52A, 53A, 54A, 55A alla Ital Bi Oil S.r.l.”*

**MODIFICA NON SOSTANZIALE ID 820/11450**

*“Passaggio serbatoi 41A 42A 43A 44A alla Ital Bi Oil S.r.l.”*

**PARERE ISTRUTTORIO CONCLUSIVO**

**Rev 1**

<b>GESTORE</b>	<b>ITALBIOIL S.r.l.</b>
<b>LOCALITÀ</b>	<b>MONOPOLI (BA)</b>
<b>Gruppo Istruttore</b>	Ing. Claudio Franco Rapicetta (Referente) Dott. Antonio Fardelli Ing. Alberto Pacifico Dott.ssa Antonietta Riccio – Regione Puglia Ing. Massimiliano Piscitelli – Città metropolitana di Bari Ing. Giuseppe Verdiani – Comune di Monopoli
<b>Referenti Ispra</b>	Ing. Carlo Carlucci, referente Ing Roberto Borghesi, coordinatore



## Commissione Istruttoria IPPC Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)

### SOMMARIO

1.	DEFINIZIONI.....	4
2.	INTRODUZIONE.....	7
2.1	Atti presupposti .....	7
2.2	Atti normativi .....	7
2.3	Attività istruttorie .....	9
2.4	riepilogo dei procedimenti istruttori precedenti ed attuali.....	11
3.	IDENTIFICAZIONE DEL COMPLESSO IPPC.....	12
4.	INQUADRAMENTO TERRITORIALE E AMBIENTALE .....	12
5.	DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO .....	16
5.1	ASSETTO IMPIANTISTICO ATTUALMENTE AUTORIZZATO.....	16
5.2	RICHIESTA DI MODIFICA ID 820/10357 .....	16
5.2.1	Effetti ambientali delle modifiche .....	19
5.3	RICHIESTA DI MODIFICA ID 820/11023 .....	22
5.4	RICHIESTA DI MODIFICA ID 820/11450 .....	23
5.5	IMPIANTO OGGETTO DEL PRESENTE RIESAME .....	24
5.5.1	Consumi di materie prime, prodotti e combustibili .....	33
5.5.2	Serbatoi di stoccaggio.....	35
5.5.3	Bilancio idrico.....	38
5.5.4	Bilancio energetico .....	39
5.5.5	Emissioni in atmosfera di tipo convogliato.....	39
5.5.6	Torced'emergenza.....	42
5.5.7	Emissioni in atmosfera di tipo non convogliato.....	42
5.5.8	Scarichi idrici ed emissioni in acqua.....	43
5.5.9	Rifiuti.....	47
5.5.10	Rumore .....	49
5.5.11	Emissioni odorogene.....	51
6	ASSENZA DI FENOMENI DI INQUINAMENTO SIGNIFICATIVI.....	54
6.1	Aria.....	54
6.2	Acqua .....	55
6.5	Rumore .....	55
6.4	Riduzione, recupero ed eliminazione dei rifiuti e verifica di accettabilità .....	55
6.5	Utilizzo efficiente dell'energia .....	55
6.6	Analisi di rischio .....	56
7	VALUTAZIONE DI CONFORMITÀ ALLE BAT .....	56
7.1	Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di prodotti chimici organici in grandi volumi (LVOC-2017).....	57
7.2	Conclusioni sulle BAT sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica (CWW-2016) .....	62
7.3	BREF Emission from storage 07/2006 .....	75
8	CONSIDERAZIONI FINALI E PRESCRIZIONI .....	84
	PRESCRIZIONI.....	84
	Sistema di gestione.....	84
	Capacità produttiva .....	85
	Sottoprodotti.....	85



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)**

	Approvvigionamento e stoccaggio materie prime ed ausiliarie .....	86
	Emissioni in atmosfera: Emissioni convogliate .....	87
	Emissioni in atmosfera non convogliate: Emissioni diffuse e fuggitive .....	89
	Gestione serbatoi e pipe-way .....	90
	Scarichi idrici .....	91
	Rifiuti .....	92
	Suolo e acque sotterranee .....	95
	Emissioni sonore .....	96
	Odori .....	96
	Manutenzione ordinaria e straordinaria .....	97
	Malfunzionamenti .....	97
	Eventi incidentali .....	97
	Dismissioni e ripristino dei luoghi .....	98
	Prescrizioni da procedimenti autorizzativi .....	98
9	AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE .....	98
10	DURATA, RINNOVO E RIESAME .....	99



## Commissione Istruttoria IPPC Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)

### 1. DEFINIZIONI

<b>Autorità competente (AC)</b>	Il Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, Direzione Generale per la Crescita Sostenibile e la qualità dello Sviluppo (CreSS).
<b>Autorità controllo</b> di	L'Istituto Superiore per la Protezione e la Ricerca Ambientale (ISPRA), per impianti di competenza statale, che può avvalersi, ai sensi dell'articolo 29- <i>decies</i> del Decreto Legislativo n. 152 del 2006 e s.m.i., dell'Agenzia per la protezione dell'ambiente della Regione Puglia.
<b>Autorizzazione integrata ambientale (AIA)</b>	Il provvedimento che autorizza l'esercizio di un impianto o di parte di esso a determinate condizioni che devono garantire che l'impianto sia conforme ai requisiti di cui al Titolo III-bis del decreto legislativo n. 152 del 2006 e s.m.i.. L'autorizzazione integrata ambientale per gli impianti rientranti nelle attività di cui all'allegato VIII alla parte II del decreto legislativo n. 152 del 2006 e s.m.i. è rilasciata tenendo conto delle considerazioni riportate nell'allegato XI alla parte II del medesimo decreto e delle informazioni diffuse ai sensi dell'articolo 29- <i>terdecies</i> , comma 4, e nel rispetto delle linee guida per l'individuazione e l'utilizzo delle migliori tecniche disponibili, emanate con uno o più decreti dei Ministri dell'ambiente e della tutela del territorio, per le attività produttive e della salute, sentita la Conferenza Unificata istituita ai sensi del decreto legislativo 25 agosto 1997, n. 281.
<b>Commissione IPPC</b>	La Commissione istruttoria di cui all'Art. 8-bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..
<b>Gestore</b>	Ital Bi Oil S.r.l., installazione IPPC sita nel Comune di Monopoli (BA), indicato nel testo seguente con il termine Gestore ai sensi dell'Art.5, comma 1, lettera r-bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..
<b>Gruppo Istruttore (GI)</b>	Il sottogruppo nominato dal Presidente della Commissione IPPC per l'istruttoria di cui si tratta.
<b>Installazione</b>	Unità tecnica permanente, in cui sono svolte una o più attività elencate all'allegato VIII alla parte II del decreto legislativo n. 152 del 2006 e s.m.i. e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento. E' considerata accessoria l'attività tecnicamente connessa anche quando condotta da diverso gestore (Art. 5, comma 1, lettera i-quater del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. come modificato dal D.L. 46/2014)
<b>Inquinamento</b>	L'introduzione diretta o indiretta, a seguito di attività umana, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore o più in generale di agenti fisici o chimici nell'aria, nell'acqua o nel suolo, che potrebbero nuocere alla salute umana o alla qualità dell'ambiente, causare il deterioramento di beni materiali, oppure danni o perturbazioni a valori ricreativi dell'ambiente o ad altri suoi legittimi usi. (Art. 5, comma 1, lettera i-ter del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. come modificato dal D.L. 46/2014)



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)**

<b>Modifica sostanziale di un progetto, opera o di un impianto</b>	<p>La variazione delle caratteristiche o del funzionamento ovvero un potenziamento dell'impianto, dell'opera o dell'infrastruttura o del progetto che, secondo l'Autorità competente, producano effetti negativi e significativi sull'ambiente.</p> <p>In particolare, con riferimento alla disciplina dell'autorizzazione integrata ambientale, per ciascuna attività per la quale l'allegato VIII, parte seconda del D.lgs. n. 152/06 e s.m.i., indica valori di soglia, e' sostanziale una modifica all'installazione che dia luogo ad un incremento del valore di una delle grandezze, oggetto della soglia, pari o superiore al valore della soglia stessa (art. 5, c. 1, lett. l-bis, del D.lgs. n. 152/06 e s.m.i. come modificato dal D.lgs. n. 46/2014).</p>
<b>Migliori tecniche disponibili (best available techniques - BAT)</b>	<p>La più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio indicanti l'idoneità pratica di determinate tecniche a costituire, in linea di massima, la base dei valori limite di emissione intesi ad evitare oppure, ove ciò si riveli impossibile, a ridurre in modo generale le emissioni e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso.</p> <p>Nel determinare le migliori tecniche disponibili, occorre tenere conto in particolare degli elementi di cui all'allegato XI alla parte II del D.Lgs 152/06 e s.m.i..</p> <p>Si intende per:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1) tecniche: sia le tecniche impiegate sia le modalità di progettazione, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura dell'impianto;</li><li>2) disponibili: le tecniche sviluppate su una scala che ne consenta l'applicazione in condizioni economicamente e tecnicamente idonee nell'ambito del relativo comparto industriale, prendendo in considerazione i costi e i vantaggi, indipendentemente dal fatto che siano o meno applicate o prodotte in ambito nazionale, purché il gestore possa utilizzarle a condizioni ragionevoli;</li><li>3) migliori: le tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso; (art. 5, c. 1, lett. l-ter del D.lgs. n. 152/06 e s.m.i. come modificato dal D.lgs. n. 46/2014).</li></ol>
<b>Documento di riferimento sulle BAT (o BREF)</b>	Documento pubblicato dalla Commissione europea ai sensi dell'articolo 13, par. 6, della direttiva 2010/75/UE (art. 5, c. 1, lett. l-ter.1 del D.lgs. n. 152/06 e s.m.i. come modificato dal D.lgs. n. 46/2014).
<b>Conclusioni sulle BAT</b>	Un documento adottato secondo quanto specificato all'articolo 13, paragrafo 5, della direttiva 2010/75/UE, e pubblicato in italiano nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea, contenente le parti di un BREF riguardanti le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, la loro descrizione, le informazioni per valutarne l'applicabilità, i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili, il monitoraggio associato, i livelli di consumo associati e, se del caso, le pertinenti misure di bonifica del sito (art. 5, c. 1, lett. l-ter.2 del D.lgs. n. 152/06 e s.m.i. come modificato dal D.lgs. n. 46/2014).



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)**

<b>Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)</b>	<p>I requisiti di monitoraggio e controllo degli impianti e delle emissioni nell'ambiente, - conformemente a quanto disposto dalla vigente normativa in materia ambientale e nel rispetto delle linee guida di cui all'articolo 29- bis, comma 1, del D.Lgs 152/06 e s.m.i. - la metodologia e la frequenza di misurazione, la relativa procedura di valutazione, nonché l'obbligo di comunicare all'autorità competente i dati necessari per verificarne la conformità alle condizioni di autorizzazione ambientale integrata ed all'autorità competente e ai comuni interessati i dati relativi ai controlli delle emissioni richiesti dall'autorizzazione integrata ambientale, sono contenuti in un documento definito "Piano di Monitoraggio e Controllo".</p> <p>Tale documento è proposto, in accordo a quanto definito dall'Art. 29-quater co. 6, da ISPRA in sede di Conferenza di servizi ed è parte integrante dell'autorizzazione integrata ambientale.</p> <p>Il PMC stabilisce, in particolare, nel rispetto delle linee guida di cui all'articolo 29-bis, comma 1 del D.Lgs.152/06 e s.m.i. e del decreto di cui all'articolo 33, comma 1, del D.lgs. 152/06 e s.m.i., le modalità e la frequenza dei controlli programmati di cui all'articolo 29-decies, comma 3 del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.</p>
<b>Uffici presso i quali sono depositati i documenti</b>	<p>I documenti e gli atti inerenti il procedimento e gli atti inerenti i controlli sull'impianto sono depositati presso la Direzione Generale per la Crescita Sostenibile e la qualità dello Sviluppo (CreSS) del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare e sono pubblicati sul sito <a href="http://www.aia.minambiente.it">http://www.aia.minambiente.it</a>, al fine della consultazione del pubblico.</p>
<b>Valori Limite di Emissione (VLE)</b>	<p>La massa espressa in rapporto a determinati parametri specifici, la concentrazione ovvero il livello di un'emissione che non possono essere superati in uno o più periodi di tempo. I valori limite di emissione possono essere fissati anche per determinati gruppi, famiglie o categorie di sostanze, indicate nell'allegato X alla parte II del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.. I valori limite di emissione delle sostanze si applicano, tranne i casi diversamente previsti dalla legge, nel punto di fuoriuscita delle emissioni dell'impianto; nella loro determinazione non devono essere considerate eventuali diluizioni.</p> <p>Per quanto concerne gli scarichi indiretti in acqua, l'effetto di una stazione di depurazione può essere preso in considerazione nella determinazione dei valori limite di emissione dall'impianto, a condizione di garantire un livello equivalente di protezione dell'ambiente nel suo insieme e di non portare a carichi inquinanti maggiori nell'ambiente, fatto salvo il rispetto delle disposizioni di cui alla parte III del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. (art. 5, c. 1, lett. i-octies, D.lgs. n. 152/06 e s.m.i. come modificato dal D.lgs. n. 46/2014).</p>



## Commissione Istruttoria IPPC Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)

### 2. INTRODUZIONE

#### 2.1 Atti presupposti

Visto	il decreto del MATTM n. GAB/DEC/2012/0033 del 17/02/2012 di nomina della Commissione AIA-IPPC
visto	il decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare n. 335 del 12/12/2017, recante la disciplina dell'articolazione, organizzazione e modalità di funzionamento della Commissione Istruttoria per l'Autorizzazione Integrata Ambientale;
vista	la lettera del Presidente della Commissione IPPC, prot. CIPPC/586 del 02/04/2019, che assegna l'istruttoria per il Riesame complessivo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata ad Italbioil per lo stabilimento di Monopoli (Ba) al Gruppo Istruttore così costituito: <ul style="list-style-type: none"><li>– Ing. Claudio Franco Rapicetta (Referente)</li><li>– Dott. Antonio Fardelli</li><li>– Ing. Alberto Pacifico</li></ul>
preso atto	che con comunicazioni trasmesse al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare sono stati nominati, ai sensi dell'articolo 10, comma 1, del DPR 14/05/2007, n.90 i seguenti rappresentanti regionali, provinciali e comunali: <ul style="list-style-type: none"><li>– Dott.ssa Antonietta Riccio – Regione Puglia</li><li>– Città metropolitana di Bari<sup>1</sup></li><li>– Ing. Giuseppe Verdiani – Comune di Monopoli</li></ul> <p><sup>1</sup>: La Città Metropolitana di Bari, con nota del 13/11/2019 PG. 0114294, ha comunicato all'Autorità Competente l'impossibilità di designare, allo stato, altro rappresentante tecnico in sostituzione di quello precedentemente designato</p>

#### 2.2 Atti normativi

visto	il DLgs n. 152/2006 “ <i>Norme in materia ambientale</i> ” (Pubblicato nella G.U. 14 Aprile 2006, n. 88, S.O.) e s.m.i.,
visto	l'articolo 6 comma 16 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., che prevede che l'autorità competente nel determinare le condizioni per l'autorizzazione integrata ambientale, fermo restando il rispetto delle norme di qualità ambientale, tiene conto dei seguenti principi generali: <ul style="list-style-type: none"><li>➤ devono essere prese le opportune misure di prevenzione dell'inquinamento, applicando in particolare le migliori tecniche disponibili;</li><li>– non si devono verificare fenomeni di inquinamento significativi;</li><li>– è prevenuta la produzione dei rifiuti, a norma della parte quarta del presentedecreto; i rifiuti la cui produzione non è prevenibile sono in ordine di priorità e conformemente alla parte quarta del presente decreto, riutilizzati, riciclati, recuperati o, ove ciò sia tecnicamente ed economicamente impossibile, sono smaltiti evitando e riducendo ogni loro impatto sull'ambiente</li><li>– l'energia deve essere utilizzata in modo efficace;</li><li>– devono essere prese le misure necessarie per prevenire gli incidenti e limitarne le conseguenze;</li><li>- deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione</li></ul>





**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)**

	definitiva delle attività e il sito stesso deve essere ripristinato conformemente a quanto previsto all'articolo 29-sexies, comma 9-quinquies.
visto	<i>l'articolo 29- sexies, comma 3 del D.Lgs. n. 152/2006, a norma del quale “i valori limite di emissione fissati nelle autorizzazioni integrate ambientali non possono comunque essere meno rigorosi di quelli fissati dalla normativa vigente nel territorio in cui è ubicata l'installazione. Se del caso i valori limite di emissione possono essere integrati o sostituiti con parametri o misure tecniche equivalenti.”</i>
visto	<i>l'articolo 29- sexies, comma 3-bis del D.Lgs. n. 152/2006, a norma del quale “L'autorizzazione integrata ambientale contiene le ulteriori disposizioni che garantiscono la protezione del suolo e delle acque sotterranee, le opportune disposizioni per la gestione dei rifiuti prodotti dall'impianto e per la riduzione dell'impatto acustico, nonché disposizioni adeguate per la manutenzione e la verifica periodiche delle misure adottate per prevenire le emissioni nel suolo e nelle acque sotterranee e disposizioni adeguate relative al controllo periodico del suolo e delle acque sotterranee in relazione alle sostanze pericolose che possono essere presenti nel sito e tenuto conto della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee presso il sito dell'installazione”</i>
Visto	<i>l'articolo 29- sexies, comma 4 del D.Lgs. n. 152/2006, a norma del quale “Fatto salvo l'articolo 29-septies, i valori limite di emissione, i parametri e le misure tecniche equivalenti di cui ai commi precedenti fanno riferimento all'applicazione delle migliori tecniche disponibili, senza l'obbligo di utilizzare una tecnica o una tecnologia specifica, tenendo conto delle caratteristiche tecniche dell'impianto in questione, della sua ubicazione geografica e delle condizioni locali dell'ambiente. In tutti i casi, le condizioni di autorizzazione prevedono disposizioni per ridurre al minimo l'inquinamento a grande distanza o attraverso le frontiere e garantiscono un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso”</i>
visto	<i>l'articolo 29- sexies, comma 4-bis del D.Lgs. n. 152/2006, a norma del quale “L'autorità competente fissa valori limite di emissione che garantiscono che, in condizioni di esercizio normali, le emissioni non superino i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili (BAT-AEL) di cui all'articolo 5, comma 1, lettera l-ter.4), attraverso una delle due opzioni seguenti:</i> <i>a) fissando valori limite di emissione, in condizioni di esercizio normali, che non superano i BAT-AEL, adottino le stesse condizioni di riferimento dei BAT-AEL e tempi di riferimento non maggiori di quelli dei BAT-AEL;</i> <i>b) fissando valori limite di emissione diversi da quelli di cui alla lettera a) in termini di valori, tempi di riferimento e condizioni, a patto che l'autorità competente stessa valuti almeno annualmente i risultati del controllo delle emissioni al fine di verificare che le emissioni, in condizioni di esercizio normali, non superino i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili. “</i>
visto	<i>l'articolo 29-sexies, comma 4-ter del D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i. ai sensi del quale “l'autorità competente può fissare valori limite di emissione piu' rigorosi di quelli di cui al comma 4-bis, se pertinenti, nei seguenti casi:</i> <i>a) quando previsto dall'articolo 29-septies;</i> <i>b) quando lo richiede il rispetto della normativa vigente nel territorio in cui e' ubicata l'installazione o il rispetto dei provvedimenti relativi all'installazione non sostituiti dall'autorizzazione integrata ambientale”</i>





**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)**

visto	<i>l'articolo 29- sexies, comma 4-quater del D.Lgs. n. 152/2006, a norma del quale “I valori limite di emissione delle sostanze inquinanti si applicano nel punto di fuoriuscita delle emissioni dall'installazione e la determinazione di tali valori è effettuata al netto di ogni eventuale diluizione che avvenga prima di quel punto, tenendo se del caso esplicitamente conto dell'eventuale presenza di fondo della sostanza nell'ambiente per motivi non antropici. Per quanto concerne gli scarichi indiretti di sostanze inquinanti nell'acqua, l'effetto di una stazione di depurazione può essere preso in considerazione nella determinazione dei valori limite di emissione dell'installazione interessata, a condizione di garantire un livello equivalente di protezione dell'ambiente nel suo insieme e di non portare a carichi inquinanti maggiori nell'ambiente. “</i>
visto	l'articolo 29-septies del D.Lgs. n. 152/2006, che prevede che l'autorità competente possa prescrivere l'adozione di misure supplementari più rigorose di quelle ottenibili con le migliori tecniche disponibili qualora ciò risulti necessario per il rispetto delle norme di qualità ambientale;
visto	l'articolo 29-octies del D.Lgs. n. 152/2006, che disciplina i Riesami delle Autorizzazioni Integrate Ambientali.
esaminati	<p>i documenti comunitari adottati dalla Unione Europea per l'attuazione delle Direttive 96/61/CE e 2010/75/UE di cui il decreto legislativo n. 152 del 2006 e s.m.i. rappresenta recepimento integrale, e precisamente:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di prodotti chimici organici in grandi volumi (DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2017/2117 DELLA COMMISSIONE del 21 novembre 2017)</li><li>• Conclusioni sulle BAT sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica (DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/902 DELLA COMMISSIONE del 30 maggio 2016)</li><li>• Reference document on Best Available Techniques on Emissions from storage (luglio 2006)</li></ul>
visto	il “Piano regionale di Qualità dell'Aria (approvato con Regolamento regionale n. 6 del 21 maggio 2008).
visto	il “Piano di tutela delle acque” della Regione Puglia approvato con Delibera di Consiglio n. 230 del 20 ottobre 2009, di cui l'ultimo aggiornamento è stato approvato con Delibera di Giunta Regionale n. 1333 del 16 luglio 2019

### 2.3 Attività istruttorie

vista	L'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata con Decreto di AIA n.245 del 13/09/2016 per l'esercizio dell'installazione IPPC della Ital Bi Oil S.r.l., sita nel Comune di Monopoli (BA).
visto	Il Decreto 430 del 22/11/2018 con cui è stato disposto il Riesame complessivo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'esercizio delle installazioni IPPC ricadenti nel campo di applicazione della DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2017/2117 DELLA COMMISSIONE del 21 novembre 2017.
esaminata	La nota acquisita al prot. DVA/7111 del 20/03/2019, con la quale il Gestore ha presentato istanza di Riesame complessivo dell'AIA e la documentazione tecnica inerente il suddetto riesame.



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)**

vista	La nota di avvio del procedimento istruttorio ID 820/10033 prot. DVA/7686 del 26/03/2019
esaminata	La nota acquisita al prot. DVA/20488 del 05/08/2019, con la quale il Gestore ha presentato istanza di Riesame per modifica non sostanziale dell'AIA, per aggiornamento del ciclo produttivo.
vista	La nota di avvio del procedimento istruttorio ID 820/10357 prot. DVA/22416 del 05/09/2019
vista	i contenuti delle Relazioni Istruttorie (RI) predisposte da ISPRA in merito al procedimento id. 10033: prot. ISPRA n. 2019/65115 del 15/11/2019, acquisita al prot. m_amte.DVA.REGISTRO UFFICIALE.I.0002019.18-11-2019, ed in merito al procedimento id. 10357: prot. ISPRA n. 2019/65118 del 15/11/2019, acquisita al prot. m_amte.CIPPC.REGISTRO UFFICIALE.I.0002017.18-11-2019;
Preso atto	La comunicazione di avvio dei lavori inerenti la MnS (ID 820/10357) presentata dal Gestore, acquisita al prot. DVA 31754 del 5/12/2019
vista	La nota prot. CIPPC 273 del 05/03/2020, con cui la Commissione istruttoria richiedeva al Gestore delle integrazioni documentali;
esaminate	le integrazioni inviate dal Gestore con comunicazioni prot. m_amte.CIPPC.REGISTRO UFFICIALE.INGRESSO.0000538.16-06-2020;
esaminata	La nota acquisita al prot. DVA/83482 del 19/10/2020, con la quale il Gestore ha presentato istanza di Modifica dell'AIA, relativamente all'inserimento di nuovi serbatoi.
vista	La nota di avvio del procedimento istruttorio ID 820/11023, prot. DVA/85437 del 23/10/2020
esaminata	La nota acquisita al prot. MATTM/37134 del 12/04/2021, con la quale il Gestore ha presentato istanza di Modifica dell'AIA, relativamente all'inserimento di ulteriori nuovi serbatoi.
vista	La nota di avvio del procedimento istruttorio ID 820/11450, prot. MATTM_REGISTRO UFFICIALE USCITA 0038697 del 14/04/2021
vista	La nota del Gestore "Comunicazione per aggiornamento in ordine allo stato di avanzamento lavori", acquisita al prot CIPPC 1058 del 26/05/2021
Esaminate	le dichiarazioni rese dal Gestore che costituiscono, ai sensi e per gli effetti dell'articolo 3 della Legge 7 agosto 1990, n. 241 e successive modifiche ed integrazioni, presupposto di fatto essenziale per la redazione della presente relazione istruttoria, restando inteso che la non veridicità, falsa rappresentazione o l'incompletezza delle informazioni fornite nelle dichiarazioni rese dal Gestore possono comportare, a giudizio dell'Autorità Competente, un riesame dell'autorizzazione rilasciata, fatta salva l'adozione delle misure cautelari ricorrendone i presupposti.
visti	Gli esiti delle riunioni GI/Gestore e GI-sess.riservata di cui ai verbali rispettivamente CIPPC 751 e 750 del 17/05/2022
esaminate	Le integrazioni documentali prot CIPPC 845.08-06-2022, inviate dal Gestore a seguito della riunione GI/Gestore del 17/05/22.
Viste	l'e-mail di trasmissione della bozza di Parere Istruttorio inviata per approvazione in data 13/06/2022 dalla segreteria della Commissione AIA-IPPC al Gruppo Istruttore ed i relativi commenti/integrazioni da parte del GI.



## Commissione Istruttoria IPPC Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)

Tenuto conto	Delle osservazioni al testo del PIC comunicate dal Gestore con nota prot. MITE 0092130.25-07-2022.
--------------	--

### *2.4 riepilogo dei procedimenti istruttori precedenti ed attuali*

La prima AIA per l'impianto è stata emessa con Decreto VIA AIA n. 245 del 13/09/2016, pubblicato in GU n. 121 anno 157 del 11/19/2016 (ID 820). Con tale provvedimento era approvato un ampliamento, rispetto alle precedenti autorizzazioni regionali, della capacità produttiva dell'impianto di produzione di estere metilico da oli vegetali, con una nuova sezione di distillazione glicerina e una nuova sezione di produzione di oli tecnici esterificati.

Il decreto AIA n. 245 veniva successivamente parzialmente modificato (Modifica non sostanziale alle prescrizioni paragrafo 1.4. ed in particolare alle lettere C.8, C.9. e C.10), con procedimento ID 820/1211. Con nota DVA 0019549.25-07-2019, il Gestore ha presentato la relazione di riscontro alle prescrizioni modificate.

A seguito del Decreto 430 del 22/11/2018 con cui è stato disposto il Riesame complessivo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'esercizio delle installazioni IPPC ricadenti nel campo di applicazione della decisione di esecuzione della Commissione (UE) 2017/2117 del 21 novembre 2017, il Gestore con nota DVA 0007111.20-03-2019 ha inviato la documentazione prevista, e con nota DVA 0007686 del 26/03/2019, è stato avviato il presente procedimento **ID 820/10033** di riesame complessivo dell'AIA n. 245 del 13/09/2016, ai sensi art 29-octies, comma 3 lettera a) e comma 5 del DLgs 152/06.

Il 5/08/2019 il Gestore ha presentato istanza di Modifica non sostanziale *“per l'aggiornamento del ciclo produttivo di lavorazione in linea con le indicazioni della direttiva UE 2015/1513 e riduzione della capacità produttiva dell'impianto di produzione di biodiesel da oli vegetali”*, per la quale la DVA ha predisposto l'avvio del procedimento in data 05/09/2019 (**ID 820/10357**);

In data 05/12/2019 il Gestore, trascorsi i termini di cui all'art 29-nonies comma 1, ha comunicato (prot. DVA 31754 del 5/12/2019) l'avvio dei lavori di realizzazione degli interventi previsti. Entrambi i procedimenti ID 820/10033 ed ID 820/10357 sono oggetto del presente PIC.

Con Decreto ministeriale 17478 del 10/03/2022, il Dipartimento per l'Energia-Direzione Generale Infrastrutture e Sicurezza del Ministero per la transizione ecologica ha autorizzato la modifica richiesta dalla Società ITALBIOL per l'impianto di produzione di biodiesel sito in Monopoli (BA).

Inoltre, a completamento del realizzando aggiornamento del ciclo produttivo (ID 820/10357), il Gestore ha presentato due richieste di modifica (ID 820/11023 e ID 820/11450) per l'inserimento nel ciclo di ulteriori serbatoi per materie prime e prodotti finiti, precedentemente utilizzati per prodotti simili dalla attigua Casa Olearia Italiana, facente parte del medesimo gruppo industriale.



## Commissione Istruttoria IPPC Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)

### 3. IDENTIFICAZIONE DEL COMPLESSO IPPC

<b>Ragione sociale</b>	Ital Bi Oil S.r.l.
<b>Indirizzo sede operativa</b>	Via Baione, 222-224 – 70043 Comune di Monopoli (BA)
<b>Sede Legale</b>	Via Orti n. 1/A – 37050 San Pietro di Morubio (VR)
<b>Rappresentante Legale</b>	Antonio Pecchia Via Baione, 200 – 70043 Comune di Monopoli (BA) PEC: italbioil@legalmail.it
<b>Tipo impianto</b>	Chimico, esistente
<b>Codice e attività IPPC</b>	Codice IPPC: 4.1 – produzione e lo stoccaggio di esteri metilici (biodiesel) Codice NACE: 24 – Lavorazione di prodotti chimici Codice NOSE-P: 105.09 – Fabbricazione di prodotti chimici organici (industria chimica)
<b>Gestore Impianto</b>	Antonio Pecchia Via Baione, 200 – 70043 Comune di Monopoli (BA) PEC: italbioil@legalmail.it 080/9302011
<b>Referente IPPC</b>	Antonio Pecchia Via Baione, 200 – 70043 Comune di Monopoli (BA) PEC: italbioil@legalmail.it 080/9302011
<b>Impianto a rischio di incidente rilevante</b>	NO
<b>Numero di addetti</b>	12
<b>Sistema di gestione ambientale</b>	SI - ISO 14001
<b>Certificato di prevenzione incendi</b>	SI – Il Gestore fornisce copia del Certificato di Prevenzione Incendi rilasciato dal Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Bari del 03/02/2017
<b>Periodicità dell'attività</b>	Continua

### 4. INQUADRAMENTO TERRITORIALE E AMBIENTALE

L'impianto industriale è ubicato nella zona produttiva del comune di Monopoli, situata a Nord- Ovest dello stesso in adiacenza alla Strada Statale n. 16 (Adriatica), che rappresenta la via primaria di arrivo al sito in oggetto, nonché dalle strade comunali ed extra-comunali a servizio della zona industriale.

Nelle figure seguenti si riporta l'ubicazione dell'impianto rispetto all'area del comune di Monopoli e nell'area industriale.





## Commissione Istruttoria IPPC Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)



L'area occupata dall'impianto è individuabile all'interno delle Particelle n. 220, 221, 233 sub.8, 423 e 482 del Foglio n.4 della Mappa Catastale Comunale, per una superficie complessiva dichiarata dal Gestore di circa 8.041 m<sup>2</sup>.

Il Gestore, con le integrazioni documentali prot. m\_amte.CIPPC.REGISTRO UFFICIALE.I.0000538.16-06-2020, nell'all. A.24 "Relazione sui vincoli urbanistici, ambientali e territoriali", fornisce una descrizione dei principali strumenti di pianificazione territoriale ed ambientale, e relativi vincoli, applicabili al territorio di interesse, ed una analisi di coerenza con tali strumenti: nella tabella seguente se ne riporta una sintesi, con riferimento agli strumenti di pianificazione presi in esame.



## Commissione Istruttoria IPPC Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)

PIANIFICAZIONE	COERENZA
PPTR - Struttura idrogeomorfologica	le attività previste non risultano in contrasto con gli obiettivi di qualità della componente.
PPTR - Struttura ecosistemica ed ambientale	le attività previste non risultano in contrasto con gli obiettivi di qualità della componente.
PPTR - Struttura antropica e storico culturale	Per quanto attiene alle Strutture e componenti antropiche e storico culturali presenti nell'Ambito paesaggistico interessato l'intervento di cui trattasi per localizzazione non crea alcuna interferenza con beni paesaggistici di cui all'art. 136 del Codice ("immobili ed aree di notevole interesse pubblico"); né con beni paesaggistici di cui all'art.142, comma 1,lett.h del Codice ("Zone gravate da usi civici"); né con beni paesaggistici di cui all'art.142,comma 1, lett. m, del Codice ("zone di interesse archeologico"); né con ulteriori contesti della struttura antropica e storico-culturale, di cui al comma 3 dell'art.74 delle NTA del PPTR; nè con alcun bene paesaggistico rientrante nel sistema struttura antropica e storico culturale di cui al co.2 dell'art.74 delle NTA del PPTR ed individuate nella specifica cartografia tematica del PPTR.
Piano nitrati	il foglio catastale 4 (nel quale è inserita l'area di interesse) non ricade né nelle aree a monitoraggio di approfondimento, né nelle zone vulnerabili ai nitrati.
Piano d'assetto idrogeologico	Non vi sono nell'area di intervento zone interessate dal Piano d'Assetto Idrogeologico, pertanto le attività previste non creano alcuna interferenza e/o modificazione significativa della componente paesaggistica del predetto sistema.
Piano di tutela delle acque	L'attività non ricade in aree perimetrate dal PTA alla Tav. A "Zone di Protezione Speciale Idrologica (ZPSI)" e quindi non è soggetto alle prescrizioni e alle tutele dettate da questa tipologia di aree.  Invece, l'impianto ricade tra le aree vulnerabile alla contaminazione salina, tuttavia non prevede l'apertura di nuovi pozzi o il rilascio di nuove concessioni, per cui le prescrizioni imposte dal PTA non trovano diretta applicazione.





## Commissione Istruttoria IPPC

### Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)

PIANIFICAZIONE	COERENZA
	<p>Le attività previste non creano alcuna interferenza e/o modificazione significativa dei corpi idrici sotterranei.</p> <p>Si può concludere che l'intervento è compatibile con le limitazioni e prescrizioni del PTA, quindi è da ritenersi compatibile con le previsioni di piano.</p>
Zonizzazione sismica del territorio	Nel caso specifico del comune di Monopoli, la classificazione del 2006 fa ricadere il territorio comunale in Zona Sismica 4 (molto basso livello di pericolosità).
Piano regionale dei trasporti	L'impianto gode di un accesso sulla SS16 pressoché diretto che garantisce il raggiungimento dell'impianto dai veicoli di trasporto in modo fluido e sicuro. Pertanto è evidente che il traffico in ingresso ed un'uscita dall'impianto non interessa il centro urbano di Monopoli e quindi in alcun modo costituisce un ulteriore elemento di pressione per i flussi di traffico cittadini.
Rete natura 2000	L'area in esame non ricade all'interno di siti di interesse naturalistico di importanza comunitaria (S.I.C. e Z.P.S.) (pertanto non è soggetta a preventiva "valutazione d'incidenza") né nell'ambito delle altre tipologie di aree naturali protette.
Piano regionale di qualità dell'aria	Il comune di Monopoli è inserito fra i comuni della Zona C nei quali, oltre a emissioni da traffico autoveicolare, si rileva la presenza di insediamenti produttivi rilevanti. Con l'esercizio delle attività in esame non si prevede un aggravio delle emissioni in atmosfera, sia industriali che da traffico veicolare, rispetto a quanto già autorizzato.
Territori interessati dalla presenza di produzioni agricole di particolare qualità	L'impianto non rientra nella perimetrazione delle aree ad elevato rischio ambientale.
Piano regolatore generale comunale	Secondo il vigente P.R.G. di Monopoli, l'area sulla quale ricade l'impianto ha la destinazione urbanistica di tipo "I1 - industriale".
Piano Urbanistico Generale	L'ubicazione dell'impianto in relazione alle attività svolte è in linea con le disposizioni del nuovo PUG di Monopoli.

Il Gestore dichiara che dall'analisi risulta l'assenza di evidenti elementi ostativi all'esercizio delle attività previste.



## **5. DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO**

Lo stabilimento Ital Bi Oil Srl di Monopoli svolge attività di produzione di biodiesel (metilestere) mediante reazione di trans-esterificazione tra oli vegetali e metanolo in presenza di metilato sodico. Quale sottoprodotto della reazione è ottenuta la glicerina.

### **5.1 ASSETTO IMPIANTISTICO ATTUALMENTE AUTORIZZATO**

L'impianto di produzione di biodiesel di Monopoli è attualmente autorizzato da Decreto n. 245 del 13/09/2016 di VIA-AIA per una capacità produttiva di:

- biodiesel pari a 340.000 t/anno.

Le sezioni preposte alla produzione dei prodotti intermedi di processo e dei sottoprodotti commercializzabili prevedono:

- produzione di glicerina gialla e glicerina farmaceutica pari a 26.300+26.3000 t/anno
- produzione di oli tecnici esterificati pari a 34.000 t/anno
- produzione di acque glicerinose pari a 12.000 t/anno.

La capacità di stoccaggio di biodiesel complessiva autorizzata è di 23.400 m<sup>3</sup>.

Tali produzioni risultavano conseguibili a valle della realizzazione di nuove sezioni impiantistiche, peraltro autorizzate con lo stesso Decreto VIA-AIA;

Nel dettaglio, le modifiche al ciclo produttivo autorizzate con il citato decreto 245/2016 riguardavano:

- *l'ampliamento della capacità di lavorazione di esteri metilici da oli vegetali portando la producibilità complessiva di lavorazione da 190.000 a 340.000 t/a, inserendo una nuova linea di trans esterificazione completa, analoga all'esistente;*
- *il completamento dell'impianto con una sezione di distillazione spinta della glicerina, con una capacità produttiva di circa 100 t/giorno, in grado di ottenere glicerina di grado farmaceutico;*
- *l'installazione di una sezione di semplice esterificazione per la produzione di oli tecnici esterificati mediante l'utilizzo di oli ad alta acidità (acidi grassi) e glicerina distillata proveniente dall'impianto di produzione biodiesel, con una capacità produttiva di circa 100 t/giorno.*

**Il Gestore dichiara che, per mutate politiche aziendali ed linea con nuove indicazioni di politiche produttive comunitarie, esse non sono state realizzate,** mentre si è reso necessario prospettare un differente aggiornamento del ciclo di lavorazione, oggetto della specifica richiesta di modifica non sostanziale ID 820/10357.

### **5.2 RICHIESTA DI MODIFICA ID 820/10357**

Con nota prot. DVA/20488 del 05/08/2019, per la quale la DVA ha predisposto l'avvio del procedimento in data 05/09/2019 (ID 820/10357), il Gestore ha richiesto una **modifica** della autorizzazione di cui al Decreto n.245 del 13/09/2016 di VIA-AIA, per aggiornare il proprio ciclo



## Commissione Istruttoria IPPC Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)

di lavorazione con le indicazioni della direttiva UE 2015/1513 prevedendo una riduzione della capacità produttiva dell'impianto: la modifica richiesta è ritenuta dal Gestore di tipo **non sostanziale**.

La Direttiva UE 2015/1513 (ILUC), invita gli Stati membri a considerare gli effetti del cambiamento della destinazione dei terreni agricoli indotto dalla produzione di biocarburanti, indicando la necessità di *“preparare la transizione verso biocarburanti avanzati .... limitando la quantità di biocarburanti prodotti a partire dai cereali e da altre culture amidacee, zuccherine od oleaginose”*;

pertanto, il Gestore intende aggiornare il proprio ciclo produttivo per permettere l'utilizzo, per la produzione del biodiesel, di nuove materie prime, che saranno oli, grassi e loro derivati, provenienti dai materiali indicati nell'allegato IX, Parte A e B, della citata Direttiva UE 2015/1513 (ILUC), aggiornando di conseguenza la configurazione impiantistica autorizzata, con le seguenti modifiche:

- riduzione della capacità di lavorazione di esteri metilici da oli vegetali riportando a 190.000 t/anno la producibilità complessiva di lavorazione, in luogo delle 340.000 t/anno autorizzate con decreto AIA nr.245/2016;
- inserimento, in sostituzione del potenziamento impiantistico mai realizzato, della sezione di impianto di distillazione del biodiesel, con una capacità di trattamento giornaliera di circa 500 t/giorno; tale sezione completerà la sola ed unica linea produttiva di metilestere (biodiesel) già esistente, e si rende necessaria per rendere qualitativamente a norma il biodiesel ottenuto dalle materie prime di cui all'All. IX citato. In particolare, lo scopo è quello di rimuovere le impurezze quali metalli, insaponificabili, zolfo e la contaminazione totale, ottenendo, come sottoprodotto dal fondo della colonna di distillazione, residui riutilizzabili in ambito energetico.
- realizzazione della linea di semplice esterificazione, avente una capacità di trattamento giornaliero pari a 250 t/giorno per la produzione di oli tecnici neutri (già autorizzata nel decreto AIA nr.245/2016, ma con capacità pari a 100 t/giorno), partendo da oli acidi – acidi grassi – grassi animali di cat. 1 e 2 – POME (palm oil mill effluent) – RUCO (Regenerated Used Cooking Oil) e glicerine distillate di grado tecnico: l'aumento della produzione è giustificato dal Gestore con la motivazione che tale sezione impiantistica sarà utilizzata come pretrattamento delle nuove materie prime sopracitate, ai fini del loro utilizzo per il successivo processo di transesterificazione.
- realizzazione della sezione di distillazione della glicerina grezza, da 100 t/giorno (anch'essa già autorizzata della stessa portata), con ottenimento però di una glicerina “tecnica”, quindi non più glicerina “gialla” o “farmaceutica” come invece era stata autorizzata nel decreto AIA nr.245/2016; tale sezione ha una configurazione meno complessa di quella per la produzione di glicerina farmaceutica, ed è costituita solo dalle fasi di essiccazione e distillazione e non più delle fasi di neutralizzazione, decolorazione e deodorazione; tra l'altro, non si prevede più l'utilizzo di Carbone attivo. Il prodotto ottenuto è idoneo all'utilizzo diretto nella nuova sezione di esterificazione sopra descritta.
- Integrazione degli stoccaggi già esistenti delle materie prime/prodotti intermedi con ulteriori 6 serbatoi in acciaio inox, fuori terra a tetto fisso, con idonea vasca di contenimento impermeabilizzata, come segue:
  - D40: per acidi grassi da sezione di esterificazione da 127 m<sup>3</sup>
  - D41 e D42: materie prime per esterificazione (Acidi grassi, oli acidi e grassi animali) da 127 m<sup>3</sup> cad.



## Commissione Istruttoria IPPC Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)

- D43: Residui della distillazione biodiesel da 127 m<sup>3</sup>
- D44: acque glicerinose da 127 m<sup>3</sup>
- D45: Glicerina tecnica per esterificazione da 127 m<sup>3</sup>

Inoltre, viene prevista l'installazione di un ulteriore serbatoio fuori terra (S2) in vetroresina a tetto fisso con vasca di contenimento, per acido cloridrico, da 30 m<sup>3</sup>: esso verrà usato per la neutralizzazione della glicerina grezza, nella fase di tran esterificazione, mentre l'acido acetico continuerà ad essere usato per l'acidificazione del metilestere.

Il Gestore dichiara che la nuova configurazione impiantistica, aggiornata con le modifiche sopradescritte, comporterà, rispetto alla configurazione prevista nella AIA del 2016, oltre alla diminuzione della capacità produttiva di biodiesel da 340.000 a 190.000 t/anno ed all'ampliamento della gamma delle materie prime (con l'utilizzo dei materiali indicati nell'allegato IX, Parte A e B, della citata Direttiva UE 2015/1513 -ILUC), anche un lieve incremento dei consumi alla CP di energia termica ed una lieve diminuzione dei consumi elettrici, mentre aumentano i reflui liquidi industriali da conferire al depuratore COI (portata media annua da 4.896 a 17.136 m<sup>3</sup>, mantenendo inalterato il carico organico).

I punti di emissione convogliata in atmosfera E1 ed E3 restano invariati.

Il Camino E2 sarà invece dedicato alla nuova unità impiantistica "*Distillazione metilestere*": nell'assetto precedentemente autorizzato l'unità di provenienza era *Serbatoi e condensatori, colonne di stippaggio, impianto di distillazione (metilestere, glicerina e acque glicerinose), reattori e lavaggio sfiati*. Per conseguenza le caratteristiche emissive del Camino E2 conseguiranno un miglioramento, in quanto vengono eliminate le emissioni di Acido Cloridrico.

Si segnala anche che la semplificazione del ciclo della glicerina comporta la cessazione dell'utilizzo di Carbone attivo (con conseguente cessazione della produzione del rifiuto di processo CER 150205-*carbone attivo esaurito da decolorazione della glicerina*).

In conclusione, non essendo previsti interventi in contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA n.245 del 13/09/2016 o che comportino effetti negativi e significativi sull'ambiente o sulla salute umana (come descritto nel successivo § 5.2.1), il Gestore ritiene che gli aggiornamenti impiantistici proposti siano configurabili come modifica non sostanziale ai sensi dell'art.29-nonies, comma 1.

-----

In data 05/12/2019 il Gestore, trascorsi i termini di cui all'art 29-nonies comma 1, ha comunicato, con nota prot. m.ante.DVA.REGISTRO UFFICIALE.I.0031754.05-12-2019, **l'avvio dei lavori** di realizzazione degli interventi previsti.

Inoltre, con la "Comunicazione per aggiornamento in ordine allo stato di avanzamento lavori", del 25/05/2021, ha comunicato che, in ottemperanza alle prescrizioni del VVFF di Bari, è stato previsto lo spostamento delle strutture degli impianti di distillazione del biodiesel e della distillazione della glicerina, con conseguente traslazione dei punti di emissione E2 (di 15 m) ed E3 (di 3 m).

In data 24 ottobre 2019, con Determina Dirigenziale Regione Puglia prot. N. 082/DIR/2019/00949, il Gestore dichiara di aver ottenuto il Riconoscimento CE Definitivo per la "*trasformazione di grasso animale di categoria 1 e 2, per la produzione di biodiesel*" (Approval Number ABP 5326 OBIODP).



## Commissione Istruttoria IPPC Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)

Con Decreto 17478 del 10 marzo 2022 il Dipartimento per l'Energia-Direzione Generale Infrastrutture e Sicurezza del Ministero della Transizione Ecologica **ha autorizzato la modifica dell'impianto in conformità del progetto approvato** ed aggiornato per la parte relativa alla sicurezza “*nel rispetto delle distanze prescritte ai fini della sicurezza e prevenzione incendi*” ed in conformità delle prescrizioni formulate in sede istruttoria.

### 5.2.1 Effetti ambientali delle modifiche

#### *Impatti in fase di cantiere:*

Il Gestore dichiara che nella fase di cantiere non vi sono elementi di pressione particolarmente rilevanti sulle componenti ambientali bersaglio.

In generale i cantieri determinano impatti in un'area molto più estesa del sito su cui insistono (si pensi per esempio, all'aumento di mezzi pesanti sulla viabilità, al disturbo indotto sulla fauna, all'immissione di polveri nell'aria etc.).

In ogni caso, i cantieri vanno definiti già in via preliminare e comunque devono soddisfare una serie di condizioni basilari, quali:

- disponibilità di aree occupabili temporaneamente;
- prossimità a vie di comunicazione;
- preesistenza di strade minori di accesso al luogo per evitare l'apertura di nuove strade;
- disponibilità idrica e di energia elettrica.

Nel caso in esame la realtà morfologica, ecosistemica ed infrastrutturale dell'area interessata dalle modifiche impiantistiche, è tale da permettere la verifica delle condizioni sopra esplicitate, data la presenza della S. S. Adriatica n. 16 e delle strade comunali ed extracomunali a servizio della zona industriale.

Poiché l'intervento non richiede attività di movimento terra, né occupazione di superfici durante il montaggio delle apparecchiature, gli spazi necessari all'allestimento del cantiere verranno individuati all'interno dello stesso stabilimento industriale.

Sono previste soltanto brevi fasi di trasporto, allocazione temporanea e montaggio delle apparecchiature previste in progetto.

Pertanto, considerata la tipologia di opere previste all'interno di un complesso industriale già realizzato, e circondato da una viabilità già asfaltata, il progetto non sarà in grado di determinare particolari impatti in fase di cantiere.

#### *Impatti in fase di esercizio:*

Gli effetti ambientali, derivanti dall'esercizio dell'impianto così modificato, sono dal Gestore stimati nel modo seguente:

#### - EMISSIONE DI INQUINANTI ATMOSFERICI E IMPATTO SULLA COMPONENTE ARIA

L'unica tipologia di emissione atmosferica derivante dall'impianto di processo per la produzione di biodiesel è costituita dal flusso di aria, con tracce di alcool metilico, che esce dalle colonne di lavaggio sfiati (E1 ed E2). Anche nella sezione di esterificazione della glicerina si sviluppano sfiati (di modesta entità) contenenti tracce di metanolo (E3). Tali sfiati, prima di essere emessi in atmosfera, vengono depurati in appositi scrubber.





## **Commissione Istruttoria IPPC**

### **Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)**

È stato condotto uno studio per il calcolo delle ricadute al suolo utilizzando il modello basato sulla classica soluzione gaussiana, tratto dalle norme ASME (III ed. 1979), che dimostra che la somma delle emissioni E1 + E2 è al di sotto della soglia di rilevanza.

Allo stesso modo è stato condotto uno studio sulla dispersione dei contaminanti in atmosfera, utilizzato il software AERMOD View della Lakes Environmental.

Lo studio ha portato alle seguenti conclusioni:

- “le sorgenti puntuali date dai camini E1, E2 ed E3 emettono principalmente un flusso d’aria con tracce di alcool metilico irrilevanti per la salvaguardia dell’ambiente e la salute umana;
- le uniche fonti di emissione di inquinanti, tipo SO<sub>2</sub>, NO<sub>2</sub>, CO, benzene, piombo e polveri totali, sono dovute al traffico veicolare connesso all’esercizio dell’impianto. In entrambi i casi gli inquinanti immessi in atmosfera sono ampiamente al di sotto dei limiti imposti dalla normativa di settore.

#### **- IMPATTO SULLA COMPONENTE ACQUA**

##### Fabbisogni idrici

L’impianto di produzione di Biodiesel a partire da oli vegetali non richiede significative quantità di acqua. Infatti, l’acqua utilizzata per la condensazione dei fluidi di processo negli scambiatori di calore è a ciclo chiuso e richiede soltanto rabbocchi periodici. Il vapore d’acqua, necessario per il processo tecnologico, viene fornito dall’adiacente stabilimento di “Casa Olearia Italiana”: anch’esso sarà a ciclo chiuso con totale recupero delle condense.

Il consumo di acqua necessaria sarà di circa 2,1 mc/h, stessa portata della configurazione impiantistica già autorizzata.

##### Sottoprodotti

I sottoprodotti sono la glicerina grezza proveniente dalla sezione di trans esterificazione, la glicerina tecnica distillata, gli oli tecnici esterificati, i residui della distillazione del biodiesel e le acque glicerinose. In particolare, le acque “glicerinose” vengono normalmente valorizzate come recupero in impianti esterni. In caso di necessità, previa eliminazione della parte glicerinosa mediante evaporazione e condensazione, vengono inviate all’impianto di depurazione di Casa Olearia Italiana.

##### Reflui

I reflui civili, a servizio dei soli servizi igienici del personale lavorativo vengono convogliati in fognatura pubblica.

##### Trattamento delle acque meteoriche

Le acque meteoriche continueranno ad essere gestite esattamente come vengono gestite nella situazione attuale già autorizzata.

Le acque di prima pioggia sono raccolte nella vasca di I° pioggia, e mediante una pompa di ripresa sono avviate ad un processo di depurazione ai sensi di legge.

Le acque successive di seconda pioggia subiscono il trattamento previsto per legge di grigliatura, dissabbiatura e disoleazione in un impianto idoneo per il trattamento di portate fino a 200 litri/sec.

Dopo i suddetti trattamenti le acque vengono inviate con elettropompe ai serbatoi 13° e 14° del Consorzio Ecoacque per essere riutilizzate nel ciclo industriale della Casa Olearia Italiana.

Il volume di acque piovane che dovesse risultare in esubero sarà immesso, previa comunicazione alla Autorità competente, negli strati superficiali del sottosuolo, mediante pozzi disperdenti già autorizzati dalla Provincia di Bari ed anche in AIA; tale soluzione dei pozzi disperdenti, seppur autorizzata, non è stata mai attuata ad oggi.

Pertanto, in considerazione di quanto su riportato non si evidenziano impatti significativi sulla componente acqua né sul consumo né sul suo degrado.





## **Commissione Istruttoria IPPC**

### **Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)**

#### **- IMPATTO SULLA COMPONENTE SUOLO E SOTTOSUOLO**

Non si evidenzia alcun impatto significativo sulla componente suolo e sottosuolo, in considerazione del fatto che l'impianto viene realizzato su superfici completamente impermeabilizzate all'interno di un complesso industriale esistente e che eventuali sversamenti di sostanze liquide saranno confinati nei bacini di contenimento.

#### **- IMPATTO SULLA COMPONENTE VEGETAZIONE E FAUNA**

L'impianto di produzione di Biodiesel nella configurazione in autorizzazione è posizionato all'interno di uno stabilimento industriale su superfici già pavimentate ed asfaltate e già utilizzate per la movimentazione delle autocisterne, per cui non vi sarà sottrazione di superfici ricoperte da vegetazione naturale o coltivi. L'ambiente a contorno dell'impianto industriale non presenta una vegetazione e una fauna di elevato valore naturalistico (con presenza di specie rare e/o in pericolo di estinzione e/o presenti nelle varie Direttive della C.E.). Trattasi infatti di una zona agricola che nelle immediate vicinanze presenta unicamente agroecosistemi ad ulivo, a vigneto e ad ortalizi che ben poco conservano della preesistente naturalità del sito.

L'assenza di eterogeneità ambientale determina, inoltre, la presenza di una fauna comune, estremamente impoverita, tipica di altre aree antropizzate in grado di assorbire gli impatti derivanti dalla realizzazione e dall'esercizio dell'impianto in progetto.

#### **- IMPATTO DA RUMORI**

La realizzazione delle modifiche al complesso industriale esistente potrà apportare un incremento del rumore soprattutto nella fase transitoria di cantiere. Infatti, l'utilizzo di mezzi pesanti per il montaggio delle nuove apparecchiature potrà temporaneamente produrre un incremento del rumore di fondo, attualmente dovuto alla sola vicinanza dell'asse viario principale costituito dalla S.S. 16.

Rispetto alle valutazioni effettuate per lo stato autorizzato, che prevedeva il raddoppio della sezione produttiva di biodiesel, mai attuata, nella attuale configurazione di progetto non si prevede un impatto acustico maggiore, in quanto le sorgenti sonore saranno inferiori di quelle già autorizzate (pompe, eiettori, centrifughe, etc).

#### **- IMPATTO SUL PAESAGGIO**

Una dei maggiori fattori d'impatto sul paesaggio è dovuto all'interferenza visiva che le opere progettuali possono determinare nel contesto paesaggistico in cui vengono inserite. Nel nostro caso, la configurazione di progetto che si intende realizzare si inserisce in un'area tipizzata dal PUG della città di Monopoli quale "area industriale" e pertanto destinata ad ospitare numerosi impianti produttivi. L'intervento in oggetto prevede l'installazione, nel medesimo recinto industriale, di strutture metalliche di appoggio per apparecchiature di altezza analoga a quelle già installate.

Le strutture dell'impianto attuale di Ital Bi Oil hanno un'altezza di circa 20 m, mentre le nuove strutture avranno un'altezza massima di 24 m.

Tali manufatti impatteranno paesaggisticamente per la loro dimensione, ma nel sito d'intervento tale impatto è certamente attutito dalla presenza di numerosi altri impianti di analoghe dimensioni e di strutture aventi altezze maggiori.

#### **- IMPATTO SUL TRAFFICO VEICOLARE**

Essendo l'impianto all'interno di un insediamento industriale in cui sono già presenti altri impianti (raffineria oli vegetali) di aziende consociate, si svilupperà un'azione sinergica. Infatti, tutta la fase



## Commissione Istruttoria IPPC Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)

preparatoria del combustibile (olio vegetale) sarà svolta nella contigua raffineria che metterà a disposizione la propria capacità produttiva a tal fine. L'impianto a biodiesel autorizzato a regime richiedeva 1000 t/giorno di materia prima per produrre circa 1000 t/giorno di metilestere, mentre ora nella configurazione di modifica non sostanziale, le materie prime in ingresso ai processi saranno di circa 500 t/giorno.

Dal punto di vista della viabilità, si evidenzia come la S.S. 16, che fiancheggia l'area industriale di Monopoli, sia in grado di assorbire un traffico veicolare essendo dotata, in prossimità della suddetta area, di tutti gli accorgimenti tecnici necessari (svincoli di uscita e di entrata), corsie di emergenza, spartitraffico centrale ecc. a smaltire un traffico anche elevato.

Pertanto, in considerazione di quanto sopra, l'impatto da traffico veicolare sarà ridotto rispetto alla situazione già autorizzata.

### - IMPATTO DERIVANTE DA RISCHIO DI INCIDENTE PER QUANTO RIGUARDA LE SOSTANZE E LE TECNOLOGIE UTILIZZATE

La realizzazione delle modifiche proposte non comporta in fase di cantiere alcun rischio reale di degrado a seguito di "sostanze" o di "tecnologie utilizzate". Non è previsto, in tale fase, l'uso di sostanze definite pericolose e a rischio di degrado ambientale per cui anche una loro eventuale dispersione in sito non è affatto ipotizzabile e/o prevedibile.

Si è proceduto a verificare, con i criteri di cui al D.M. 20/10/1998 "Criteri di analisi e valutazione dei rapporti sicurezza relativi ai depositi di liquidi facilmente infiammabili e/o tossici", il medesimo impianto ed è risultato che lo stoccaggio dell'alcool metilico presenta un indice di tossicità (ancora non compensato) già inferiore a 25 che lo fa considerare nella categoria A (la più bassa, con rischio lieve) e, quindi, in classe I pienamente compatibile con il territorio.

### - INTERFERENZE SUGLI ASPETTI SOCIO-ECONOMICI

Per quanto concerne l'impatto che il nuovo impianto potrà produrre sugli aspetti socio-economici della zona si evidenzia quanto segue.

L'area limitrofa risulta fortemente interessata da attività industriali. Esse sono prevalentemente legate all'attività produttiva mentre attività agricole sono presenti in un intorno più ampio prevalentemente lungo il lato meridionale della S. S. n. 16. Le attività agricole sono caratterizzate prevalentemente da oliveti e coltivazioni orticole che in questa zona di territorio mostrano di essersi ben adattati e remunerativi.

La nuova configurazione di progetto non interferirà direttamente con alcuna delle attività precedentemente citate in quanto lo stesso occuperà un'area attualmente già utilizzata per analoga attività e pertanto già opportunamente attrezzata. Ne deriva di conseguenza che l'esercizio di questo nuovo impianto non andrà ad interferire negativamente con le attività preesistenti. Al contrario con l'inserimento di queste nuove sezioni impiantistiche favorirà un aumento dell'attuale livello di occupazione.

## 5.3 RICHIESTA DI MODIFICA ID 820/11023

Con nota prot. DVA/83482 del 19/10/2020, per la quale la DVA ha predisposto l'avvio del procedimento in data 23/10/2020 (ID 820/11023), il Gestore ha richiesto una **modifica** della autorizzazione di cui al Decreto n.245 del 13/09/2016 di VIA-AIA, ai sensi dell'art.29-nonies, comma 1: Acquisizione in locazione da Casa Olearia Italiana S.p.A. del serbatoio n. 212, ubicato nel "PARCO B", e dei serbatoi n. 52a, 53a, 54a, 55a, ubicati nel "PARCO E".



## Commissione Istruttoria IPPC Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)

Questi serbatoi, al momento utilizzati da Casa Olearia Italiana S.p.A., a seguito della modifica verrebbero utilizzati da Ital Bi Oil S.r.l. per lo stoccaggio delle materie prime da utilizzare nella produzione di esteri metilici (biodiesel).

Il Gestore precisa che, nell'impianto nella nuova configurazione, verranno utilizzate, come materie prime, sia materie prime naturali (oli vegetali, oli acidi, acidi grassi, grassi animali di cat. 1 e 2, POME, RUCO) ed esterificati di origine vegetale, sia grassi animali di cat. 1 e 2 esterificati.

### Materie prime naturali e esterificati di origine vegetale

Tali materie prime vengono approvvigionate in diversi modi (autobotti e/o navi) e sono stoccate in appositi serbatoi (fuori terra) ad asse verticale D703 e D704 da 1500 m<sup>3</sup>, dai quali sono poi trasferite, tramite le pompe G39 e/o G40 al serbatoio D4 da 200 m<sup>3</sup>.

Dal serbatoio D4 la materia prima viene inviata, tramite la pompa G3, direttamente al processo produttivo, ovvero ai reattori in cui avviene la reazione di trans-esterificazione.

Con la modifica comunicata, le materie prime saranno immagazzinate anche all'interno del serbatoio **212**, posto nel "PARCO B", e nei serbatoi **52a, 53a, 54a, 55a** posti all'interno per parco denominato "PARCO E" dotato di un suo bacino di contenimento.

### Grassi animali di cat. 1 e 2 anche esterificati

L'approvvigionamento dei grassi animali esterificati avverrà tramite autobotti e dal serbatoio agli impianti produttivi, tramite pompe.

Il grasso animale di categoria 1 e 2 già esterificato da utilizzare per la produzione di biodiesel, verrà stoccato nel serbatoio fuori terra in acciaio inox denominato D703 da 1500 m<sup>3</sup>, già utilizzato per contenere olio vegetale. Questo serbatoio potrà essere utilizzato ad uso promiscuo, ovvero potrà contenere sia olio vegetale sia grasso animale già esterificato, oppure una miscela fra loro. Le quantità diversificate della tipologia dei differenti prodotti stoccati all'interno potranno esser dedotte dai libri contabili delle produzioni.

Il Gestore sottolinea che tutto il processo produttivo, e quindi anche il serbatoio 703, risulta parte di impianto e deposito fiscale, piombato in ogni sua flangia e valvola dalla Agenzia delle Dogane di Bari – (UTF) che controlla tutti i quantitativi dei prodotti in ingresso e uscita dal processo.

In ingresso al serbatoio 703 vi è una valvola a sfera, con annessa valvola di ritegno; pertanto, qualsiasi prodotto venga immesso attraverso quelle valvole nel S703, lo stesso potrà essere avviato solo ed esclusivamente all'impianto di trans esterificazione per la produzione di biodiesel.

Il Gestore, in considerazione del fatto che i serbatoi 212, 52a, 53a, 54a, 55a, erano già esistenti negli stoccaggi di Casa Olearia Italiana, e destinati al deposito della medesima materia prima, ossia oli vegetali, e che sono dotati di adeguato bacino di contenimento nel rispetto delle prescrizioni AIA, ritiene che l'aggiornamento proposto di ampliamento dello stoccaggio della Ital Bi Oil S.r.l. sia da considerarsi non sostanziale.

## **5.4 RICHIESTA DI MODIFICA ID 820/11450**

Con nota acquisita al prot. MATTM/37134 del 12/04/2021, per la quale la DVA ha predisposto l'avvio del procedimento in data 14/04/2021 (ID 820/11450), il Gestore ha richiesto una **modifica** della autorizzazione di cui al Decreto n.245 del 13/09/2016 di VIA-AIA, ai sensi dell'art.29-nonies, comma 1: Acquisizione in locazione da Casa Olearia Italiana S.p.A. dei serbatoi n. 41a, 42a, 43a, 44a, ubicati nel "PARCO E".



## **Commissione Istruttoria IPPC**

### **Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)**

Questi serbatoi, al momento utilizzati da Casa Olearia Italiana S.p.A., a seguito della modifica verrebbero utilizzati da Ital Bi Oil S.r.l. per lo stoccaggio delle materie prime, ossia biocombustibili liquidi costituiti da oli e grassi animali e vegetali, loro intermedi e derivati e oli e grassi esausti recuperati secondo la classificazione e le specifiche previste dalla UNI 11163.

Con la modifica comunicata, le materie prime saranno anche immagazzinate oltre che nel serbatoio 212 posto nel Parco B e all'interno dei serbatoi 52a, 53a, 54a, 55a posti nel Parco E anche nei serbatoi 41a, 42a, 43a, 44a anch'essi posti all'interno per parco denominato "PARCO E" dotato di un suo bacino di contenimento.

Il Gestore dichiara che, ai fini AIA, il passaggio dei serbatoi 41a, 42a, 43a, 44a da Casa Olearia Italiana S.p.A. alla Ital Bi Oil S.r.l. non comporta alcuna modifica impiantistica. Il trasferimento delle materie prime dai suindicati serbatoi agli impianti di Ital Bi Oil S.r.l., avverrà con pompe e tubazioni dedicate.

Il Gestore, in considerazione del fatto che i serbatoi 41a, 42a, 43a, 44a erano già esistenti negli stoccaggi di Casa Olearia Italiana, e destinati al deposito della medesima materia prima, ossia oli vegetali, e che sono dotati di adeguato bacino di contenimento nel rispetto delle prescrizioni AIA, ritiene che l'aggiornamento proposto di ampliamento dello stoccaggio della Ital Bi Oil S.r.l. sia da considerarsi non sostanziale.

## **5.5 IMPIANTO OGGETTO DEL PRESENTE RIESAME**

In questo paragrafo è presentato l'assetto produttivo finale dell'impianto oggetto del presente riesame, come risultante a valle della realizzazione delle modifiche ID820/10357, ID 820/11023 e ID 820/11450, e descritto dal Gestore nelle schede A e B allegate alla domanda di modifica di cui al prot. DVA/20488 del 05/08/2019 ed alle integrazioni di cui al prot. m\_amte.CIPPC.REGISTRO UFFICIALE.I.0000538.16-06-2020, nonché negli elaborati integrativi ulteriori modificati con comunicazione del 25/05/2021 e con le successive integrazioni di cui alla nota prot. CIPPC 845 del 08/06/2022 (in particolare le schede C -rev 2, D-rev1, E-rev 1, C8-C10 rev.2, C9 rev.2, C11 rev.5, C13 rev.2).

La capacità produttiva dell'impianto risulta essere la seguente:

- biodiesel pari a 190.000 t/anno, potenzialmente prodotto da oli tecnici esterificati anche del medesimo impianto.

Le sezioni preposte alla produzione dei prodotti intermedi di processo e dei sottoprodotti commercializzabili hanno capacità produttive pari a:

- glicerina grezza per 26.300 t/anno
- glicerina distillata tecnica per 34.000 t/anno, potenzialmente prodotta da glicerina grezza anche del medesimo impianto.
- oli tecnici esterificati per 85.000 t/anno, potenzialmente prodotti con la glicerina distillata anche del medesimo impianto.
- acque glicerinose per 20.800 t/anno
- residui della distillazione del biodiesel per 19.000 t/anno.

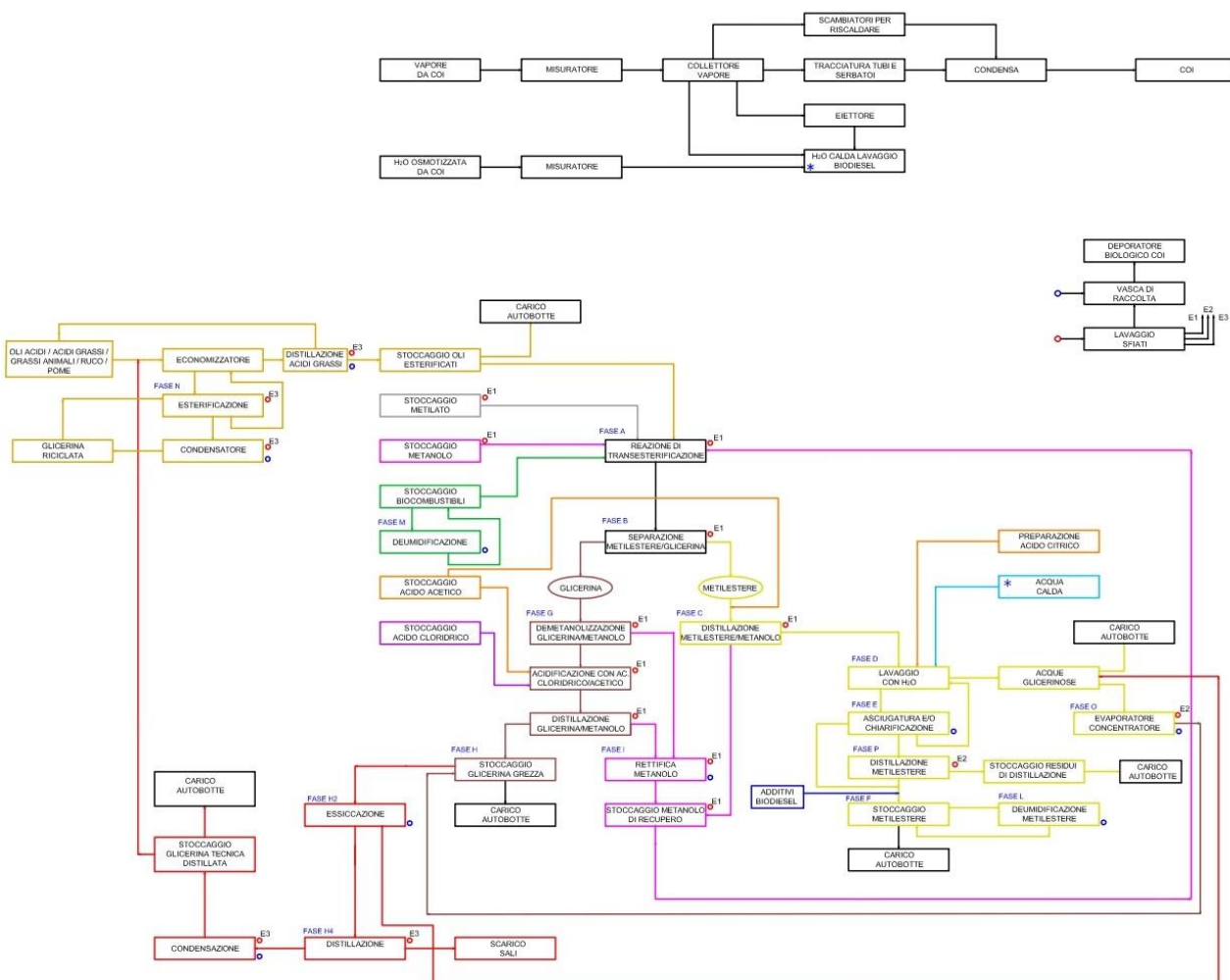


## Commissione Istruttoria IPPC Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)

Il Gestore dichiara che l'attività produttiva attuale può essere schematizzata attraverso una serie di fasi ed operazioni principali che possono così riassumersi:

- A) REAZIONE DI TRANSESTERIFICAZIONE
- B) SEPARAZIONE METILESTERE/GLICERINA
- C) DISTILLAZIONE METILESTERE/METANOLO
- D) LAVAGGIO METILESTERE CON ACQUA CALDA
- E) ASCIUGATURA/CHIARIFICAZIONE METILESTERE
- F) STOCCAGGIO METILESTERE
- G) LAVORAZIONE GLICERINA (demetanolizzazione, acidificazione, distillazione glicerina-metanolo)
- H) LAVORAZIONE GLICERINA TECNICA (stoccaggio g.grezza, essiccazione, distillazione)
- I) RETTIFICA METANOLO
- L) DEUMIDIFICAZIONE METILESTERE
- M) DEUMIDIFICAZIONE BIOCOMBUSTIBILI LIQUIDI
- N) ESTERIFICAZIONE
- O) EVAPORATORE CONCENTRATORE ACQUE GLICERINOSE
- P) DISTILLAZIONE METILESTERE

Di seguito si riporta lo schema a blocchi degli impianti di produzione.







## **Commissione Istruttoria IPPC**

### **Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)**

#### **FASE A: REAZIONE DI TRANSESTERIFICAZIONE**

La reazione di trans-esterificazione avviene in discontinuo (batch) nei reattori di trans-esterificazione R1 ed R2, e l'intero processo è gestito in automatico da PLC. I due reattori R1 e R2, del tutto identici e indipendenti tra loro, e svolgono le medesime funzioni ad intervalli di circa 1 – 1,5 ora l'uno dall'altro.

In un primo momento vengono alimentati nei due reattori, simultaneamente, sia l'olio trans-esterificabile (dal serbatoio D4 alimentato dai serbatoi 703 e 704 e dal parco stoccaggio materie prime) che il metanolo (dal serbatoio D102 e da recupero dei processi, previa rettifica), che vengono miscelati tramite pompe di miscelazione. Quindi viene avviata la termoregolazione del reattore, per far sì che i prodotti giungano alla temperatura di 60°C, considerata ottimale per la reazione di transesterificazione.

Quindi, previo preventivo riempimento del serbatoio M2, contenente sodio metilato, trasferito dal serbatoio di stoccaggio D2, viene dosato al singolo reattore il quantitativo di catalizzatore (soluzione metanolica di sodio metilato).

Terminato il dosaggio, il PLC rileva questa fine fase per avviare un conteggio di circa 120 – 150 minuti, necessari al completamento totale della reazione di tran-esterificazione che, attraverso una serie di stadi successivi (reazioni a catena), porta alla conversione del trigliceride dell'olio in metilestere (biodiesel) e glicerina.

La reazione avviene praticamente senza sviluppo di calore, in eccesso di metanolo che viene successivamente distillato, condensato e riciclato.

La temperatura di reazione determina anche l'evaporazione di modeste quantità di vapori di metanolo che, salendo ai condensatori ad acqua E1A ed E1B, vengono ricondensati e riciclati ai reattori, mentre gli incondensabili, costituiti da aria con incondensati di metanolo alla temperatura di uscita (40 °C circa), vengono inviati, tramite valvola di sovrappressione, alla sezione di lavaggio sfiati.

Al termine delle operazioni viene prelevato un campione per la verifica della rispondenza dei parametri principali (specificamente del pH ed eventualmente del titolo in metilestere), prima di dare il comando di scarico del batch.

#### **FASE B: SEPARAZIONE METILESTERE-GLICERINA**

I prodotti in uscita dai reattori, costituiti da metilestere, metanolo e glicerina, vengono inviati separatamente per reattori R1 e R2, nei decantatori a gravità D5 e D30, dotati al loro interno di setti separatori, a varie altezze, per la separazione del metilestere dalla glicerina; ciascuno è dotato di tubazione di sfiato verso l'apposito condensatore destinato agli sfiati del processo, scarico convogliato, infine come ultimo step, alla sezione di lavaggio sfiati.

Dai decantatori D30 e D5, esce, dal fondo, la glicerina, dopo una decantazione di circa 120 minuti, e, per sfioro dalla parte superiore, viene estratto il metilestere.

I decantatori, come anche i serbatoi di stoccaggio ed i reattori, sono tutti dotati di misurazione di livello in continuo elettronici, con anche un ulteriore livello di allarme per altissimo livello (LAHH).

La glicerina in uscita dal fondo del separatore D30, contenente metanolo viene inviata al serbatoio polmone D1, che funge da punto di inizio della fase G – lavorazione glicerina.

Il metilestere in uscita per sfioro dalla parte alta dei decantatori, contenente metanolo, viene trasferito, tramite il polmone M6, al serbatoio D7, previo eventuale raffreddamento in appositi scambiatori ed additivazione con una piccola aliquota di catalizzatore. Nel serbatoio D7, dotato di agitatore, il metilestere continua a reagire e viene quindi trasferito nel polmone D6 ed eventualmente acidulato, sempre mediante controllo in continuo del pH, con dell'acido acetico. D7 e D6 sono collegati alla rete sfiati dell'impianto.





## **Commissione Istruttoria IPPC**

### **Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)**

#### ***FASE C: DISTILLAZIONE METILESTERE/METANOLO***

Il metilestere proveniente dal polmone D6, con il suo eccesso di metanolo viene inviato alla fase di distillazione, per eliminare e quindi recuperare e riutilizzare lo stesso metanolo.

Il metilestere in entrata viene preriscaldato recuperando il calore dal flusso in uscita, e quindi riscaldato in uno scambiatore a vapore sino a 90°C. Successivamente la portata del flusso viene sdoppiata per alimentare i due “preflash” denominati C3 e C4, ove avviene la rapida evaporazione della maggior parte del metanolo; dal fondo degli stessi, il biodiesel contenente ormai menodell’1% di metanolo viene inviato allo scambiatore E7 a vapore, e quindi alla colonna C1, di “finitura”, per eliminare le piccole quantità di metanolo ancora presenti nel metilestere. I due preflash C3 e C4, e la colonna finitrice C1, operano sottovuoto (circa 100 mmHg) per consentire la distillazione del metanolo a temperature tali da non danneggiare qualitativamente il biodiesel (circa 100 °C in coda). La concentrazione di metanolo nel prodotto in uscita è inferiore al 0,1% in peso.

Dai due preflash e dalla colonna C1 escono due flussi:

- dalla testa: vapori di metanolo che, dopo avere attraversato un demister per l'abbattimento delle gocce trasportate, viene condensato nello scambiatore E1D (raffreddato con acqua di torre di raffreddamento) e a seguire condensatore E1C (raffreddato con acqua glicolata a 7°C da gruppo frigo). Il metanolo condensato ottenuto, tramite pompa, viene inviato al serbatoio polmone M1 del metanolo di recupero, da riavviare alle reazioni di tran- esterificazione a batch nei due reattori.
- dalla coda: metilestere che, spinto tramite pompa, dopo il preriscaldamento in scambiatore, viene inviato al serbatoio D20, sempre collegato alla rete sfiati dell’impianto, dal quale si avvierà la successiva fase D – lavaggio metilestere con acqua calda.

#### ***FASE D: LAVAGGIO METILESTERE CON ACQUA CALDA***

Il metilestere contenuto nel serbatoio polmone D20 viene avviato alla fase di lavaggio. Mediante pompa centrifuga, controllo della portata e scambiatore a recupero di calore, il metilestere viene additivato in continuo di acqua calda, tramite pompa riscaldata a vapore, eventualmente acidulata tramite dissoluzione al suo interno di aliquote di acido citrico.

A seguire il metilestere viene inviato ai due separatori centrifughi CE3 e CE5 dove avviene la separazione del primo step fra il biodiesel e l’acqua. A seguire, previa nuova aggiunta di acqua calda, il prodotto arriva ai separatori CE1 e CE2 ove avviene la separazione del secondo step. Spesso l’acqua in uscita dalla separazione di secondo step è di qualità sufficiente a renderla riutilizzabile nell’additivazione del primo step, favorendo un risparmio idrico del processo.

Le acque glicerinose che si ottengono dalla separazione vengono avviate ad un serbatoio a fiorentino, ove si recuperano eventuali trascinamenti di biodiesel per farli ritornare al serbatoio di partenza D20, mentre le acque glicerinose giungono nel serbatoio polmone da 30 m<sup>3</sup>.

Da questo serbatoio le stesse acque glicerinose possono essere caricate su ATB e vendute come sottoprodotto in quanto contengono circa il 4% di glicerolo; in alternativa possono essere inviate all’impianto di evaporazione – concentrazione, ove, mediante utilizzo di vapore, le acque vengono trattate per il recupero della glicerina, e infine, prive di grossi carichi organici, possono essere inviate all’impianto di depurazione della attigua azienda Casa Olearia Italiana, anch’essa autorizzata con decreto AIA n. 331 del 23/11/2016<sup>1</sup>.



## **Commissione Istruttoria IPPC**

### **Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)**

#### ***FASE E: ASCIUGATURA - CHIARIFICAZIONE***

Il biodiesel lavato, in uscita dai separatori del secondo step, giunge allo scambiatore di calore a vapore E8, munito di termoregolazione TIC8, viene riscaldato a circa 120°C ed inviato al prosciugatore C5, munito di sezione iniziale di flash del prodotto, con setti discendenti per far sì che il biodiesel attraversi l'apparecchio sotto forma di fil sottile, in maniera da permettere al vuoto di estrarre dallo stesso quelle piccole tracce di umidità residua dovuta ai lavaggi nei separatori.

In testa al prosciugatore vi è un demister per bloccare gli eventuali trascinalamenti di biodiesel; il vuoto viene effettuato mediante pompa da vuoto ad anello liquido, l'umidità viene condensata nel condensatore ad acqua di torre e tramite pompa inviata al serbatoio M18 che raccoglie i vari scarichi idrici dell'intero impianto per inviarli all'impianto di depurazione prima menzionato.

Dopo il prosciugatore, il biodiesel estratto cede calore nello scambiatore E5 e poi viene raffreddato con acqua di torre negli scambiatori E6 ed E11 per essere inviato eventualmente alla sezione di chiarificazione, che avviene utilizzando ulteriori n. 2 separatori centrifughi, CE4 e CE6, ove eventuali tracce di sospensioni non desiderate vengono separate e riavviate alla sezione precedente di lavaggio, ossia al serbatoio D20. Dalla sezione di chiarificazione il metilestere giunge alla sezione di stoccaggio per essere commercializzato.

#### ***FASE P: DISTILLAZIONE METILESTERE***

Questa linea produttiva è aggiunta in coda alla sezione di trans esterificazione in quanto l'utilizzo di materie prime meno nobili potrebbe non permettere di raggiungere da subito le specifiche chimiche UNI EN 14214 del biodiesel necessarie alla vendita internazionale del prodotto.

Lo scopo della sezione, quando necessario, è quella di rimuovere le impurezze come metalli, insaponificabili, zolfo, portando la contaminazione totale a valori inferiori a 10 ppm, con valori di mono gliceridi ridotti allo 0,15% e a tracce per i di e tri gliceridi; dal fondo della colonna di distillazione si ottengono, come sottoprodotto, dei residui riutilizzabili in ambito energetico.

Inoltre, l'impianto produce un notevole quantitativo di vapore, riutilizzato all'interno del processo produttivo in parziale sostituzione di quello prelevato dalla Casa Italiana S.p.a.

L'impianto è essenzialmente composto da un essiccatore, da una colonna-torre di distillazione, un ribollitore, un condensatore del metilestere distillato che in controcorrente produce anche del vapore a media pressione, uno stripper finale per il biodiesel, uno scrubber, pompe, scambiatori e condensatori e serbatoi di processo.

Lo sfiato è convogliato verso il punto denominato E2, ove, prima dell'immissione in atmosfera, passa attraverso uno scrubber finale di abbattimento ad acqua: si precisa che il trattamento riguarda una sostanza, il biodiesel, che ha già subito un processo di demetanolizzazione nelle sezioni precedenti.

#### ***FASE N: ESTERIFICAZIONE***

Questa sezione ha una portata di 250 tonn/giorno: essa è utilizzata come pretrattamento per la preparazione delle materie prime per il successivo processo di transesterificazione; è prevista anche la vendita del prodotto esterificato, nei quantitativi già previsti nel Decreto n. 245/2016.

Le materie prime utilizzate sono le seguenti:

- oli ad alta acidità, detti oli acidi (acidità composta da acidi grassi),

---

<sup>1</sup> AIA cointestata con la Società Ital Green Energy S.r.l.



## Commissione Istruttoria IPPC Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)

- acidi grassi,
- grassi animali cat. 1 e 2,
- RUCO (Rigenerated Used Cooking Oil)
- POME (palm oil mill effluent)
- Glicerine distillata di tipo tecnico,

L'impianto lavora in ciclo continuo e prevede notevoli recuperi di calore, e utilizzerà la glicerina tecnica prodotta nell'attigua sezione dell'impianto.

L'impianto comprende quattro circuiti di reazione in cascata e ogni reattore è dotato di controllo individuale della temperatura e della pressione per consentire la selezione nelle diverse condizioni di funzionamento. Il passaggio da un reattore all'altro avviene per sfioro. La glicerina/acidi grassi condensati negli scambiatori aerei vengono riciclati direttamente al primo reattore.

Le componenti principali dell'impianto sono: nr 4 reattori di esterificazione, ciascuno dotato di pompe di circolazione, riscaldatore sottovuoto, condensatori di testa, termocompressori ed eiettori, pompe da vuoto; a seguire vi è una deacidificazione finale mediante una colonna di stripping con gruppo da vuoto e asciugatore iniziale. Le acque condensate provenienti dai vari eiettori saranno raffreddate e raccolte in una vasca, per essere inviate in abbattimento allo scrubber finale, a cui corrisponde il punto di emissione E3. La parte liquida viene inviata insieme alle altre acque reflue del processo di transesterificazione all'impianto di depurazione di COI.

### ***FASE G: LAVORAZIONE GLICERINA (DEMETANOLIZZAZIONE, ACIDIFICAZIONE, DISTILLAZIONE GLICERINA – METANOLO)***

La glicerina, proveniente dai due decantatori D30 e D5, giunge al polmone D1, da 200 m<sup>3</sup>, sempre collegato alla rete sfiati dell'impianto; questa glicerina deve essere sottoposta a processo di demetanolizzazione. A tale scopo, viene prelevata da D1 mediante pompa in controllo di portata, passa da uno scambiatore-recuperatore di calore dal prodotto in uscita da questa fase, viene successivamente riscaldata a circa 120°C con vapore a bassa pressione per giungere infine nella colonna preflash C7.

Da questa colonna la maggior parte del metanolo viene strappato e va a condensare in un condensatore a fascio tubiero raffreddato con acqua di torre, da esso il metanolo condensato viene estratto ed inviato al serbatoio M3 da 10 m<sup>3</sup>. Da tale serbatoio, il metanolo condensato sarà inviato alla fase della "rettifica metanolo", oppure direttamente al serbatoio M1, senza passare dal processo di rettifica.

La glicerina, uscente dal fondo della colonna C7, viene additivata con acido acetico (GACL2B), oppure con acido cloridrico (GACL2A), questo dosaggio avviene con controllo continuo del pH mediante uno idoneo strumento, e successivamente la glicerina giunge al serbatoio agitato M4, da 10 m<sup>3</sup>. In tale serbatoio, collegato sempre agli sfiati, l'aggiunta dell'acido effettuata precedentemente determina la scissione delle eventuali tracce di saponi. Dal serbatoio M4 la glicerina, tramite pompa e controllo portata, e passando dallo scambiatore a vapore, ove viene riportata alla temperatura di circa 130°C, viene inviata nella colonna finitrice C8. Questa colonna è riempimento con anelli rasching, per permettere al prodotto di attraversarla con effetto di film quasi sottile, per consentire al vuoto di estrarre le ultime finali tracce di metanolo, con l'aiuto di piccole quantità di vapore diretto inviate in controcorrente al flusso della glicerina. In questo modo la glicerina finale ha un contenuto di circa lo 0,5% di metanolo (Glicerina Grezza) e può essere inviata agli stoccaggi dedicati (fase H), ovvero i serbatoi D8 e 705. L'ultimo metanolo estratto dal condensatore posto in testa alla finitrice, mediante pompa viene anch'esso inviato al polmone M3 per andare alla rettifica.



## **Commissione Istruttoria IPPC**

### **Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)**

#### **FASE H2/H4: LAVORAZIONE GLICERINA TECNICA (ESSICCAZIONE e DISTILLAZIONE)**

Questa sezione era già autorizzata in versione più complessa e completa per l'ottenimento del grado farmaceutico, e questo prevedeva utilizzo di maggiori quantità soda, carbone, etc e le fasi di neutralizzazione, essiccazione, saponificazione, distillazione primarie e distillazione secondaria.

Per l'ottenimento del grado "tecnico" l'impianto risulta semplificato e meno impattante in quanto le fasi di trattamento sono ridotte: si avranno solo le sezioni di essiccazione e distillazione, mentre la portata rimarrà come già autorizzata, ossia para 100 t/giorno.

I principali componenti della sezione sono: un essiccatore, un distillatore, condensatori, riscaldatori, ribollitore, scrubber, pompe, scambiatori e serbatoi di processo.

L'essiccazione è condotta sottovuoto, ed i vapori (acqua e metanolo) sono ricondensati e stoccati; la glicerina deidratata è inviata alla distillazione (camera di separazione ed evaporatore ad olio diatermico).

Da questa sezione, precisamente dalla fase di essiccazione, si ottengono acque glicerinose, simili in contenuto di glicerolo a quelle già prodotte nella sezione di tranesterificazione, e quindi definite come "sottoprodotto".

Gli sfiati di questa sezione sono collettati e inviati allo scrubber unico presente nella attigua sezione di esterificazione, da cui deriva il punto di emissione E3.

#### **FASE I: RETTIFICA METANOLO**

Il serbatoio M3 raccoglie le condense di metanolo, contenenti acqua, dalle varie sezioni dell'impianto. Il metanolo, in questa sezione, viene separato dall'acqua attraverso il passaggio nella colonna di rettifica C10.

Dal serbatoio M3 il metanolo è inviato in testa alla colonna C10, tramite controllo di portata con valvola regolatrice. Da questa colonna escono, in testa, i vapori di metanolo ed acqua, che vengono inviati a condensare, tramite acqua di torre. Il metanolo condensato termina nel serbatoio M8, dal quale, una parte viene inviato fuori dal processo, mentre una parte viene ricircolata in testa alla colonna di rettifica C10. Dalla coda della colonna C10, acqua di processo viene inviata al ribollitore termico ERIB MET.

Il calore necessario a tale separazione viene fornito nello scambiatore ERIBMET, a servizio della colonna C10, ad opera di vapore a media pressione, circa 10 bar.

Nella colonna C10 avviene la separazione finale del metanolo contenuto nella corrente in uscita dalla testa della colonna. La corrente in uscita dal fondo della viene ricircolata, passando a ritemperarsi nel ribollitore; i vapori di metanolo rettificato in uscita dalla testa della colonna C10 vengono prima raffreddati nello scambiatore condensatore ERETMET ed infine inviati al serbatoio di impianto M8.

#### **FASE L: DEUMIDIFICAZIONE METILESTERE**

Il metilestere è un prodotto abbastanza igroscopico, ed inoltre, negli ultimi tempi, le società acquirenti chiedono contenuti di umidità al di sotto delle specifiche europee UNI EN 14214.

Per questo motivo l'impianto è dotato di una sezione di deumidificazione del metilestere, proveniente dagli stoccaggi, quindi da effettuare già su prodotto finito.



## **Commissione Istruttoria IPPC**

### **Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)**

La fase di essiccamento, alla quale viene sottoposto il biodiesel ha lo scopo di abbassare il tenore di umidità del metilestere alla vendita; si tratta, in sostanza, di un'operazione di disidratazione del biodiesel ottenuta per evaporazione della fase acquosa.

Il metilestere da disidratare è alimentato alla sezione di deumidificazione.

Dopo un preriscaldamento iniziale nel recuperatore di calore alimentato con biodiesel caldo in uscita dalla colonna C11, il metilestere viene inviato ad uno scambiatore di calore alimentato con vapore a bassa pressione, e da qui, attraverso ugelli nebulizzanti, nella colonna C11, mantenuta sottovuoto da pompa ad anello liquido.

I vapori acquosi che si strippano dal biodiesel vengono condensati.

Le acque in uscita dal condensatore vengono inviate alla vasca di raccolta acque di impianto.

Il metilestere disidratato, scaricato dalla colonna C 11, viene inviato ad uno scambiatore dove cede parte del suo calore, e di seguito nel serbatoio di stoccaggio finale di metilestere.

L'aria in uscita è inviata alla sezione di lavaggio sfiati.

#### ***FASE M: DEUMIDIFICAZIONE BIOCMBUSTIBILI LIQUIDI***

La fase di essiccamento ha lo scopo di mantenere basso e costante il tenore di umidità dell'olio da inviare alla fase di reazione (reazione di transesterificazione); si tratta, in sostanza, di un'operazione di disidratazione dell'olio ottenuta per evaporazione della fase acquosa.

Pertanto, il Gestore dichiara che trattasi di una fase del processo “a disposizione”, ovvero serve solo in caso di necessità.

L'olio da disidratare è alimentato alla sezione di deumidificazione.

Dopo un preriscaldamento iniziale in un recuperatore di calore alimentato con l'olio caldo in uscita dalla colonna C9, l'olio viene inviato allo scambiatore alimentato con vapore a bassa pressione, e da qui, attraverso ugelli nebulizzanti, nella colonna C9, mantenuta sottovuoto da pompa ad anello liquido.

I vapori acquosi che si liberano dall'olio vengono condensati.

Le acque in uscita dal condensatore, previo passaggio da vasca a trappola per l'eliminazione di eventuali trascinalenti di olio, vengono inviate alla vasca di raccolta acque di impianto.

L'olio disidratato, scaricato dalla colonna C9 mediante, viene inviato nello scambiatore Easoil2, dove cede parte del suo calore, e di seguito nel serbatoio di stoccaggio D 704, dal quale va ad alimentare il processo.

L'aria in uscita è inviata alla sezione di lavaggio sfiati.

#### ***FASE O: EVAPORAZIONE/CONCENTRAZIONE DELLE ACQUE GLICERINOSE***

Le acque glicerinose che si ottengono nella Fase D di lavaggio del metilestere con acqua calda, stoccate nel serbatoio polmone S1 da 30 m<sup>3</sup>, possono essere caricate su autobotti e vendute come sottoprodotto in quanto contengono circa il 4% di glicerolo. In alternativa tali acque vengono inviate all'impianto di evaporazione – concentrazione, per il recupero della glicerina. Trattasi di un impianto a doppio effetto, dove le acque glicerinose vengono prima fatte evaporare mediante uno scambiatore a vapore indiretto e successivamente ricondensate, permettendo la separazione della glicerina, che viene inviata agli stoccaggi dedicati D8 e 705. Le acque finali sono inviate a depurazione nell'impianto della attigua azienda Casa Olearia Italiana S.p.A. appartenete allo stesso gruppo industriale.

#### ***LAVAGGIO SFIATI DI PROCESSO***

Tutti gli sfiati dei serbatoi dell'impianto, come anche gli incondensabili dei condensatori della distillazione del metilestere, giungono in una bottiglia C2 di abbattimento ove gli sfiati vengono abbattuti da una pioggia di metilestere freddo, raffreddato a mezzo di scambiatore a piastre ERING BIO con dell'acqua fredda da gruppo frigo a 7°C.



## **Commissione Istruttoria IPPC**

### **Ital Bi Oil s.r.l. Stabilimento di Monopoli (BA)**

Tutte le pompe da vuoto ad anello liquido utilizzano, in sostituzione dell'acqua, il biodiesel raffreddato a circa 20°C con acqua frigo: dal serbatoio M9, tramite la pompa GRING BIO il metilestere, tramite controllo di portata, giunge alle pompe da vuoto del settore glicerina, deumidificazione, deumidificazione metilestere, distillazione metilestere, prosciugazione metilestere. Dopo aver effettuato l'anello liquido nelle pompe da vuoto, questo biodiesel viene raffreddato e rimesso nel ciclo produttivo. Periodicamente, ogni 3 ore circa, viene effettuato il ricambio di questo metilestere, inviando quello usato alla distillazione metanolo fase C, per recuperare le tracce di metanolo acquisite dalle varie pompe da vuoto.

Il fondo della bottiglia C2 lavaggio sfiati, tramite la pompa G16 si unisce al metilestere del RING BIO; dalla testa della bottiglia lavaggio sfiati, gli eventuali incondensati vanno in abbattimento ad un idoneo condensatore ad acqua di torre, unendosi agli incondensati dei reattori, dei condensatori dei deumidificatori glicerina e metilestere, della rettifica metanolo. In questo condensatore finale ESFIATI, si raccolgono piccole aliquote di metanolo condensato, che terminano nella bottiglia di raccolta M5, da dove, tramite la pompa GMETSF finiscono al serbatoio M3, ovvero alla rettifica metanolo.

Questa sezione di abbattimento sfiati è la fase "zero" dell'impianto, ovvero, in fase di start up, non può essere avviata alcuna fase, se il frigo e la sezione di abbattimento sfiati non viene rilevata in marcia dal PLC. Da questo condensatore finale sfiati, la parte finale di arie di processo giunge al lavatore arie, colonna C6, a riempimento con anelli rasching, con acqua a riciclo e ricambio della stessa a tempi programmabili. L'acqua di processo viene inviata nel serbatoio M18, da dove, insieme alla raccolta condensati dei deumidificatori olio e metilestere, allo scarto della rettifica metanolo, tramite la pompa G41, vengono inviate al serbatoio 15 di omogenizzazione acque prima del depuratore biologico della ditta Casa Olearia Italiana.





## Commissione Istruttoria IPPC

### ItalBiOil s.r.l. Stabilimento do monopoli (BA)

#### 5.5.1 Consumi di materie prime, prodotti e combustibili

Nella tabella seguente sono riportate le materie prime ed ausiliarie utilizzate nei processi ed i loro consumi alla MCP: il Gestore dichiara che nell'assetto modificato si ha un ampliamento della tipologia delle materie prime con quasi un dimezzamento delle quantità di materie prime e ausiliarie (in quanto non è stato realizzato il raddoppio della sezione di transesterificazione).

Il Gestore dichiara che all'interno dello stabilimento non avviene produzione di energia a mezzo combustione: non vengono quindi né utilizzati né stoccati combustibili presso la sua installazione.

Descrizione	Tipo	Fasi/unità di utilizzo	Stato fisico	N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Consumo annuo MCP (t)
Olio vegetale e/o oli esterificati e/o RUCO	Materia prima	Transesterificazione	Liquido solido	-	-	-	-	-	186.484 (riutilizzo <45% in peso) – sostituibile con oli esterificati prodotti dall'impianto
Acidi grassi, oli acidi, grassi animali, RUCO e POME	Materia prima	esterificazione	Liquido solido	-	-	-	-	-	85.000
Glicerina tecnica distillata	Materia prima	esterificazione	Liquido solido	56-81-5	glicerina	>95	-	-	9.350 – sostituibile con glicerina prodotta dall'impianto
Glicerina grezza	Materia prima	Distillazione glicerina	Liquido solido	56-81-5	glicerina	>80	-	-	36.000 (riutilizzo < 57%) – sostituibile con glicerina prodotta dall'impianto
Alcol metilico	Materia prima	transesterificazione	liquido	67-56-1	metanolo	100	H225-H301-H311 - H331- H370	P233-P210 -P240-P241 P242-P243- P271-P280 P260-P264-P270	21.185 (riutilizzo 50% in peso)
Metilato di sodio in soluzione	Materia ausiliaria	transesterificazione	liquido	124-41-4	Metilato di sodio	30	H226-H290-H311 H331-H370-H301-H314-H318	P280-P270-P210-P260 P243-P241-P264-P270	3.400
				67-56-1	metanolo	70		P234-P242-P240	



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**ItalBiOil s.r.l. Stabilimento do monopoli (BA)**

Descrizione	Tipo	Fasi/unità di utilizzo	Stato fisico						
				N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Consumo annuo MCP (t)
Acido cloridrico	Materia ausiliaria	neutralizzazione	liquido	7647-01-0	Acido cloridrico	37	H290-H314H318-H335	P280-P390-P501	1.788 (alternative all'acido acetico)
Acido acetico	Materia ausiliaria	neutralizzazione	liquido	64-19-7	Acido acetico	100	H314-H226	P210-P280-P310	1.055
Acido citrico	Materia ausiliaria	Lavaggio biodiesel	solido	549-29-1	Acuidocitrico	100	H319	P264-P280	30
Additivo antiossidante	Materia ausiliaria	stoccaggio	liquido	111-76-2	2 butossietanolo	70-80	H332-H319-H315H312-H302	P280-P362	50 (variabile)
Anticongelante	Materia ausiliaria	stoccaggio	liquido	68476-34-6	Olio combustibile	30-60	H226-H332-H315H304-H373-H411 H351	P260-P273-P280-P331	430
				-	Polimero acrilico	60-100	H336-H411	P261-P271-P273-P781P501	
				64742-94-5	Nafta solvente	15-40			
				91-20-3	Naftalina	0,1-1			
Soda caustica in soluzione	Materia ausiliaria	Distillazione glicerina	liquido	1310-73-2	Soda caustica	50	H290 H314	P260 P280 P310	70

In base alla classificazione delle sostanze secondo il Regolamento CE n. 1272/2008 ed in base ai criteri di cui al DM 15/04/2019 n. 104 All.1 tab 1, si deduce che nell'impianto sono presenti le seguenti "sostanze pericolose per l'uomo e per l'ambiente", come anche dichiarato dal Gestore nella Relazione prot DVA.reg.Uff.I.0019549.25-07-2019, allegato E12 alla domanda di Modifica non sostanziale di cui all'ID 820/10357 :

Alcol metilico, Metilato di sodio, Acido acetico, Additivo antiossidante, Additivo anticongelante, Acido cloridrico.

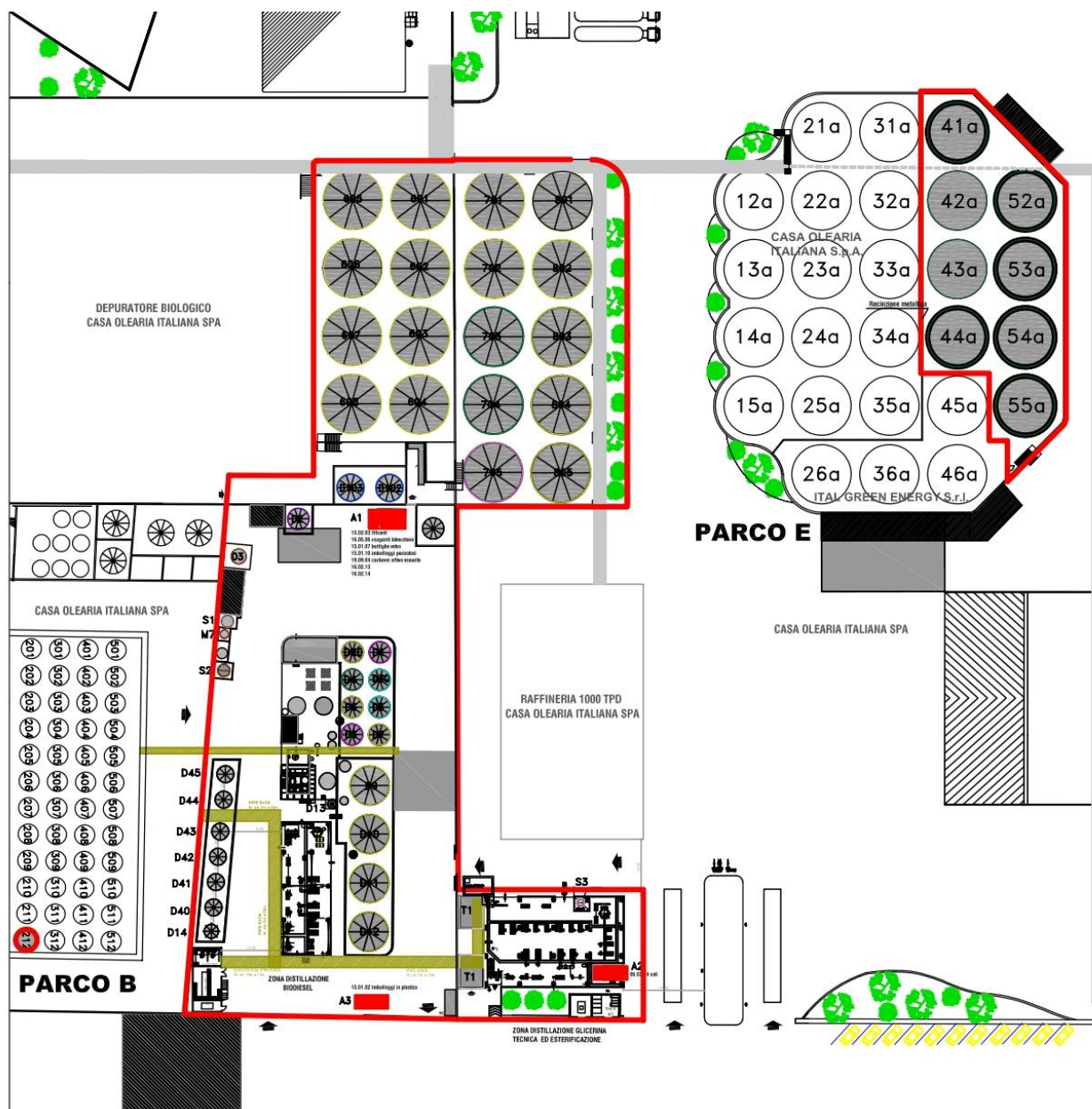


## Commissione Istruttoria IPPC

### Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)

#### 5.5.2 Serbatoi di stoccaggio

Per quanto concerne le aree di stoccaggio di materie prime, prodotti e intermedi, si riporta quanto dichiarato dal Gestore nella scheda C 11 rev 5, allegata alle integrazioni documentali inviate con nota del 25/05/2021, che riporta anche le integrazioni conseguenti alle modifiche di cui ai procedimenti di modifica AIA ID 820/10357, ID 820/11023 e ID 820/11450.



Ubicazione serbatoi, come estratta da scheda C 11 rev 5:



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

Sigla	Nome identificativo area	Capacità di stoccaggio (m <sup>3</sup> )	Caratteristiche (Pavimentazione, copertura, recinzione, ecc.)	Materiale stoccato
601	Parco grande serbatoi (Parco Nord)	1.500	Serbatoi inox fuori terra a tetto fisso con vasca di contenimento	Biodiesel- prodotto finito
602		1.500		Biodiesel- prodotto finito
603		1.500		Biodiesel- prodotto finito
604		1.500		Biodiesel- prodotto finito
605		1.500		Biodiesel- prodotto finito
606		1.500		Biodiesel- prodotto finito
607		1.500		Biodiesel- prodotto finito
608		1.500		Biodiesel- prodotto finito
701		1.500		Biodiesel- prodotto finito
702		1.500		Biodiesel- prodotto finito
703		1.500		Biocombustibili liquidi/ grassi animali Materia prima
704		1.500		Biocombustibili liquidi Materia prima
705		1.500		Glicerina / sottoprodotto
801		1.500		Biodiesel- prodotto finito
802		1.500		Biodiesel- prodotto finito
803		1.500		Biodiesel- prodotto finito
804		1.500		Biodiesel- prodotto finito
805		1.500		Biodiesel- prodotto finito
D102	Altri serbatoi	230	Serbatoio inox fuori terra a tetto fisso in unica vasca di contenimento	Metanolo / Materia prima
D103		230	Serbatoio inox fuori terra a tetto fisso con vasca di contenimento	Biodiesel intermedio
D2		57	Serbatoio inox fuori terra a tetto fisso con vasca di contenimento	Metilato di sodio / Materia prima
D3		40	Serbatoio inox fuori terra a tetto fisso con vasca di contenimento	Acido acetico / Materia prima
S1		30	Serbatoio in vetroresina fuori terra a tetto fisso con vasca di contenimento	Acque glicerinose / sottoprodotto
S2		30	Serbatoio in vetroresina fuori terra a tetto fisso con vasca di contenimento	Acido cloridrico / Materia prima
M7		3	Serbatoio in vetroresina fuori terra a tetto fisso con vasca di contenimento	Acido cloridrico / Materia prima
D9	Parco serbatoi intermedi di processo e sottoprodotti	600	Serbatoi inox fuori terra a tetto fisso in unica vasca di contenimento	Biodiesel intermedio
D10		600		
D11		600		
D12		600		
D13		1	Serbatoio inox fuori terra a tetto fisso con vasca di contenimento singola	Additivo
D14		15	Serbatoi inox fuori terra a tetto fisso in unica vasca di contenimento	Additivo
D40		127		Acidi grassi da esterificazione Materia prima
D41		127		Materie prime per esterificazione: Acidi grassi, oli acidi e grassi animali
D42		127		Materie prime per esterificazione: Acidi grassi, oli acidi e grassi animali
D43		127		Residui della distillazione biodiesel sottoprodotto
D44		127		Acque glicerinose / sottoprodotto
D45		127		Glicerina tecnica per esterificazione
D1	Parco serbatoi	200	Serbatoi inox fuori terra a tetto fisso in	Glicerina(materia intermedia)



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

Sigla	Nome identificativo area	Capacità di stoccaggio (m <sup>3</sup> )	Caratteristiche (Pavimentazione, copertura, recinzione, ecc.)	Materiale stoccato
D8	intermedi di processo	200	unica vasca di contenimento	Glicerina (materia intermedia)
D4		200		Biocombustibili liquidi Materia prima
D5		200		Biodiesel/glicerina (materia intermedia)
D30		200		Biodiesel/glicerina (materia intermedia)
D6		200		Biodiesel intermedio
D7		200		Biodiesel intermedio
D20		200		Biodiesel intermedio
S3	Zona distillazione glicerina ed esterificazione	1	Tanica in acciaio inox da 1 m <sup>3</sup> su bacino di contenimento	Soda caustica
T1		84- mc di additivo + 2 mc di acido citrico	Tettoia metallica con pavimentazione industriale, con cordolatura e vasca di contenimento	Additivo e acido citrico
41a	Parco E Casa Olearia Italiana Materie prime	1500	Serbatoi inox fuori terra a tetto fisso in unica vasca di contenimento	Biocombustibili liquidi
42a		1500		Biocombustibili liquidi
43a		1500		Biocombustibili liquidi
44a		1500		Biocombustibili liquidi
52a		1500		Biocombustibili liquidi
53a		1500		Biocombustibili liquidi
54a		1500		Biocombustibili liquidi
55a		1500		Biocombustibili liquidi
212	Parco B Casa Olearia Italiana	190	Serbatoio inox fuori terra a tetto fisso	Acidi grassi (materia prima o sottoprodotto)

Il Gestore dichiara che tutti i serbatoi sono del tipo fuori terra, a tetto fisso ed a fondo singolo;  
-sono tutti realizzati in acciaio inox, con l'eccezione dei serbatoi per acido cloridrico realizzati in vetroresina;  
-sono tutti e situati in vasche di contenimento impermeabilizzate, o singolarmente o in gruppo;  
-le vasche di contenimento dei serbatoi installati singolarmente hanno capacità almeno pari al volume dei serbatoi; il dimensionamento della vasca, nel caso vi siano installati più di un serbatoio, è determinato dalle normative vigenti per liquidi infiammabili e combustibili (DM 31-07-1934) oppure, per i serbatoi *contenenti sostanze che possono provocare un impatto sull'ambiente*, dal dettato della prescrizione C7 riportata nell'AIA Decr. N. 245 del 13/09/2016 come modificata da DVA.reg.Uff.I.0019549.25-07-2019.

Il Gestore, con la Relazione di riscontro alle prescrizioni riportate nel PIC ID 820/1211 n. 6647 del 12/04/2019 (prot DVA.reg.Uff.I.0019549.25-07-2019)- riportata in allegato E12 alla domanda di Modifica non sostanziale ID 820/10357- ha individuato come "*serbatoi di stoccaggio contenenti sostanze che possono provocare un impatto sull'ambiente*" i seguenti serbatoi:

- D102 contenente alcool metilico,
- D2 contenente sodio metilato,
- D3 contenente acido acetico,
- D13 che può contenere additivi anticongelanti,
- D14 contenente additivi antiossidanti,
- M7 ed S2 (in vetroresina) contenenti acido cloridrico.





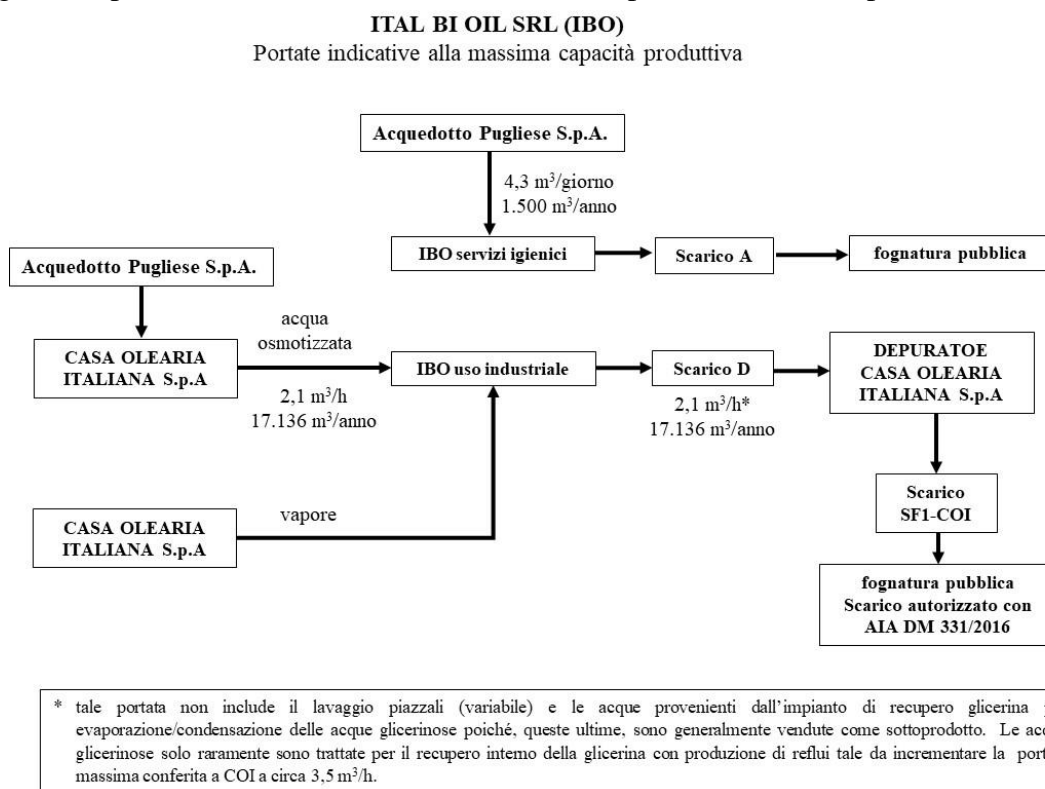
## Commissione Istruttoria IPPC

### Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)

Il Gestore, nella già citata Relazione, ha individuato il bacino dei serbatoi D102 e D103 come non conforme al dettato della citata prescrizione C7 (capacità di 250 m<sup>3</sup>, in luogo dei 307 prescritti) ed ha presentato un progetto di ampliamento del bacino al fine di raggiungere la capacità di circa 320 m<sup>3</sup>. Inoltre, ha espresso l'intenzione di realizzare, entro due anni, un Piano di adeguamento che prevede la realizzazione di tettoia/scudo solare per la copertura dei serbatoi in vetroresina S1 ed M7 e l'installazione di doppie tenute ("copriflangia di sicurezza") per le linee contenenti sostanze pericolose per l'ambiente – metanolo, metilato di sodio, acido acetico, acido cloridrico. Tali interventi sono stati realizzati, come verificato in sede di sopralluogo per visite di ispezione ordinaria, nonché con report fotografico trasmesso con PEC del Gestore del 25/07/2021 per l'installazione di "copriflangia di sicurezza".

#### 5.5.3 Bilancio idrico

Di seguito si riporta il diagramma dei flussi delle acque industriali e domestiche con i relativi scarichi (dalle integrazioni prot CIPPC 845 del 08/06/2022), con le portate indicative, previste alla MCP.



Le fonti di approvvigionamento idrico dell'impianto sono di due tipi:

-l'acqua necessaria al processo di produzione di biodiesel proviene dalla limitrofa Casa Olearia Italiana S.p.A, e si tratta di acqua osmotizzata prodotta dalla stessa COI a partire da acqua dalla rete dell'Acquedotto Pugliese e dai recuperi idrici interni; le acque di scarico degli impianti IBO sono conferite (scarico D), a loro volta, alla stessa COI, per essere trattate nel depuratore COI, autorizzato con AIA statale DM 331/2016.

-l'acqua per le utenze di tipo civile (servizi igienici, etc.) avviene tramite prelievo da acquedotto gestito dalla società Acquedotto Pugliese S.p.A. (tavola C.8/C.10), ed è scaricata (scarico A) nella fognatura pubblica. La Ital Bi Oil è intestataria di regolare contratto per la somministrazione integrata idrica-fognante/depurativa, stipulato in data 10/01/2007.



## Commissione Istruttoria IPPC

### Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)

Nell'allegato C.8 fornito dal Gestore è riportata la planimetria dell'approvvigionamento e della distribuzione idrica.

Si riportano di seguito i dati forniti dal Gestore in merito al consumo di risorse idriche per l'anno 2018 e alla Massima Capacità Produttiva (MCP).

Approvvigionamento	Utilizzo	Consumo annuo (m <sup>3</sup> )		Contatori
		2018	MCP	
Acquedotto pugliese	Igienico sanitario	3.998	1500	SI
Casa olearia Italiana	Industriale di processo	1.277	17.136	SI

Nota: con l'integrazione documentale prot CIPPC 845 del 08/06/2022, il Gestore ha chiarito che i consumi 2018, anomali, da acquedotto pugliese si sono verificati *a seguito di un guasto dei servizi igienici in un periodo in cui l'insediamento non era presidiato a causa di fermo impianto.*

#### 5.5.4 Bilancio energetico

##### Produzione di energia

Il Gestore dichiara che all'interno dello stabilimento non sono presenti impianti di produzione di energia.

##### Consumo di energia

Si riportano di seguito i dati forniti in merito al consumo di energia riferiti all'anno 2018 e alla massima capacità produttiva.

Unità	Prodotto principale	Energia termica consumata [MWh]	Consumo termico per unità di prodotto [kWh/t]	Energia elettrica consumata [MWh]	Consumo elettrico per unità di prodotto [kWh/t]
<b>2018</b>					
Funzionamento impianto e stoccaggio	Biodiesel	14.980 (vapore da Casa olearia Italiana)	0,34	972	0,022
<b>Massima Capacità Produttiva</b>					
Funzionamento impianto e stoccaggio	Biodiesel	129.500 (vapore da Casa olearia Italiana)	0,68	6.664	0,035

#### 5.5.5 Emissioni in atmosfera di tipo convogliato

L'impianto è dotato di una sezione sfiati, dove giungono tutti gli sfiati dei serbatoi dell'impianto come anche gli incondensabili dai condensatori della distillazione del metilestere. La sezione sfiati è costituita da una bottiglia di abbattimento ove gli stessi vengono abbattuti da una pioggia di metilestere freddo, raffreddato a mezzo di scambiatore a piastre con dell'acqua fredda da gruppo frigo a 7°C. Dalla testa della bottiglia lavaggio sfiati, gli eventuali incondensati vanno in abbattimento ad un idoneo condensatore ad acqua di torre, unendosi agli incondensati dei reattori, dei condensatori dei deumidificatori glicerina e metilestere, della rettifica metanolo.

Dal condensatore finale, le arie di processo giungono ad una colonna impaccata ad anelli rasching, dove vengono lavate con una soluzione acquosa prima di essere immesse in atmosfera.

Dal processo di produzione del biodiesel, le uniche emissioni inquinanti sono le tracce di alcool metilico in uscita dalla colonna di abbattimento sopra descritta. Le movimentazioni di scarico delle materie prime e di carico dei prodotti finiti avvengono a ciclo chiuso con collegamento anche in fase gas, quindi senza emissioni in atmosfera.



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

La Ital Bi Oil srl ha effettuato, nel corso del 2018, campagne di misura per verificare la concentrazione di metanolo negli sfiati della colonna di abbattimento (Camino E1), precisamente a marzo, a giugno, luglio, agosto, settembre, ottobre e a dicembre. Le concentrazioni di metanolo sono risultate abbastanza stabili, con valori variabili da 59.8 a 67 mg/Nm<sup>3</sup>, mentre i flussi di acido acetico e di acido cloridrico sono risultati sempre al di sotto della soglia di rilevanza, come definita nella Parte II dell'All. I alla Parte V del D.Lgs. 152/06 e s.m. i. (vedi Allegato B.26).

Il Gestore pertanto, dichiara che, nell'assetto modificato, sono presenti 3 camini collegati alle attività produttive e di seguito descritti:

Punto di emissione	Reparto e descrizione	Sistema di abbattimento	Caratteristiche geometriche		Georeferenziazione (*)	
			Altezza	Sezione	N	E
			(m)	(m²)		
E1	Serbatoi e condensatori, colonne di stippaggio, impianto di distillazione (metilestere, glicerina e acque glicerinose), reattori e lavaggio sfiati	Condensatore e colonna di lavaggio impaccata ad anelli rasching	14,65	0,0177	40°57'31,37''	17°15'44,75''
E2	Distillazione metilestere		25	0,0177	40°57'30,90''	17°15'44,40''
E3	Essiccazione, condensazione e distillazione glicerina ed esterificazione		31	0,0177	40°57'30,20''	17°15'46,40''
(*) con nota del 25/05/2021 il Gestore ha comunicato lo spostamento dei punti E2 ed E3, in ottemperanza a prescrizione VVFF-Bari						

Il Gestore dichiara che non sono presenti ulteriori punti di emissione convogliata connessi alle attività di esercizio.



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

Si riportano di seguito i dati relativi all'esercizio nell'anno 2018 (E1 unico punto di emissione attivo) e alla massima capacità produttiva (MCP) forniti dal Gestore per i camini soggetti a valori limite di emissione nell'AIA vigente.

Sigla Camino	Unità di provenienza/sistema di abbattimento installato	SME	Portata [Nm <sup>3</sup> /h] (2017 – 10 mesi) (2018 -ANNO RIF.) (MCP)	Inquinanti	Concentrazione [mg/Nm <sup>3</sup> ] (2017 – 10 mesi) (2018 - ANNO RIF.) (MCP)	VLE AIA attuali [mg/Nm <sup>3</sup> ] – frequenza (h/g/m/a) – [tenore O <sub>2</sub> %]	n. BATC dichiarata applicata dal Gestore	BAT AEL [mg/Nm <sup>3</sup> ]
E1	Serbatoi e condensatori, colonne di stippaggio, impianto di distillazione, reattori e lavaggio sfiati / Tecnica di condensazione e lavaggio ad umido	NO	242,7 800 800	Metanolo	49,5 67 80	80 (mensile)	LVOC: BAT 10 Tecnica di condensazione e lavaggio ad umido	Nessun BAT AEL
				Acido acetico	1,46 2 150*	150 se flusso ≥ 2 kg/h (quadrimestrale)		Nessun BAT AEL
				Acido cloridrico	< 0,1 0,1 30*	30 se flusso ≥ 0,3 kg/h (quadrimestrale)		Nessun BAT AEL
E2	Distillazione metilestere / Tecnica di condensazione e lavaggio ad umido	NO	- 800	Metanolo	- 80	80 (mensile)	LVOC: BAT 10 Tecnica di condensazione e lavaggio ad umido	Nessun BAT AEL
E3	Essiccazione, condensazione e distillazione glicerina ed esterificazione/ Tecnica di condensazione e lavaggio ad umido	NO	- 800	Metanolo	- 80	80 (mensile)	LVOC: BAT 10 Tecnica di condensazione e lavaggio ad umido	Nessun BAT AEL

\* Dati forniti dal Gestore in riferimento ai limiti indicati nella parte II dell'allegato 1 alla Parte quinta del D.Lgs. 152/06 per il parametro Acido acetico (Classe III, Tabella D, paragrafo 4) e Acido cloridrico (Classe III, tabella C, Paragrafo 3).



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

**5.5.6 Torce d'emergenza**

Il Gestore non dichiara la presenza di torce d'emergenza presso lo stabilimento.

**5.5.7 Emissioni in atmosfera di tipo non convogliato**

Stima totale delle emissioni fuggitive e diffuse della raffineria

Le emissioni non convogliate individuate dal Gestore sono riportate nella tabella seguente. Il Gestore ritiene trascurabili le emissioni non convogliate, sia riferite all'anno 2018 che alla massima capacità produttiva.

Fase	Unità	Emissioni fuggitive o diffuse	Descrizione	Inquinanti presenti		
				Inquinante	Quantità totale (t/anno)	Quantità di inquinante per unità di prodotto (g/t)
Dosaggio sostanze chimiche ai reattori	-	FUG	Guardia idraulica serbatoi	Acido acetico	Trascurabile	-
				Acido cloridrico	Trascurabile	-
Carico metanolo	-	FUG	Perdite fugitive da flange, pompe, connessioni varie	Metanolo	Trascurabile	-

Emissioni diffuse

Il Gestore dichiara di non adottare una metodologia di stima delle emissioni diffuse; pertanto non effettua alcun censimento delle eventuali emissioni diffuse di stabilimento.

Emissioni fuggitive

Le emissioni fuggitive sono tenute sotto controllo applicando un sistema LDAR (descritto in Allegato E.9.2) ed il Gestore in Allegato E.9.1 fornisce i risultati della campagna di misura per l'anno 2018.

Per l'anno 2018 il Gestore ha censito 661 sorgenti emissive così suddivise

SOSTANZA	Flangia	Pompa	Valvola	TOT
ALCOOL METILICO	444	10	95	549
SODIO METILATO	89	4	19	112
TOT	533	14	114	661

Di queste, 573 sono risultate sorgenti accessibili e il Gestore fornisce i risultati del relativo monitoraggio, che non rileva alcun valore superiore alla soglia limite di 10.000 ppmv:





**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

Componente	Range emissivo in ppmv						Totale
	$0 \leq S \leq 10$	$10 < S \leq 10^2$	$10^2 < S \leq 10^3$	$10^3 < S \leq 10^4$	$10^4 < S < 99.999$	$S \geq 99.999$	
Flangia	445	11	1	0	0	0	457
Pompa	12	2	0	0	0	0	14
Valvola	99	2	1	0	0	0	102
<b>Totale</b>	<b>556</b>	<b>15</b>	<b>2</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>573</b>

Le altre sorgenti, n. 88, risultate inaccessibili, sono state monitorate con sistema ottico, e nessuna di esse ha mostrato perdite visibili al sistema ottico.

In totale il Gestore fornisce una tabella riepilogativa dei risultati totali del monitoraggio espressi in tonnellate/anno.

SOSTANZA	Flangia	Pompa	Valvola	TOT
ALCOOL METILICO	0,0080	0,0113	0,0077	0,027
SODIO METILATO	0,0016	0,0008	0,0013	0,004
<b>Totale</b>	<b>0,010</b>	<b>0,012</b>	<b>0,009</b>	<b>0,031</b>

#### 5.5.8 Scarichi idrici ed emissioni in acqua

Il Gestore dichiara che la gestione delle acque reflue presso l'impianto è organizzata come segue:

##### *Acque industriali di processo:*

- **Le acque provenienti dalla produzione di biodiesel e dalle sezioni di esterificazione e distillazione della glicerina (acque glicerinose)** vengono avviate ad un serbatoio a fiorentino, ove si recuperano eventuali trascinalimenti di biodiesel, che vengono riciclati nel serbatoio D20 da 200 mc, e poi stoccate nel serbatoio S1 da 30 mc e nel serbatoio D44 da 127 mc. Da tali serbatoi le acque glicerinose possono essere caricate e vendute come sottoprodotto su ATB, in quanto contengono circa il 4% di glicerolo, oppure inviate ad un impianto di evaporazione – concentrazione, ove, mediante utilizzo di vapore e riutilizzo dei condensati, le stesse vengono trattate per il recupero della glicerina. Le acque finali, prive di grossi carichi organici, possono essere inviate, tramite il punto di scarico D, al serbatoio di stoccaggio 15a di COI e successivamente inviate alla depurazione nel depuratore biologico di COI. Nell'anno 2018, da maggio a dicembre, sono state vendute 2.315 tonnellate di acque glicerinose.
- **Le acque provenienti dai condensatori dei deumidificatori olio e biodiesel**, dalla rettifica metanolo, e dall'abbattimento sfati, vengono avviati ad un serbatoio di stoccaggio M18 situato come indicato nella tavola C.10, da dove vengono inviate, tramite il punto di scarico D, al serbatoio 15a di omogeneizzazione acque prima del depuratore biologico della ditta COI. Il flusso medio di tali acque, nell'anno 2018, è risultato pari a circa 0,5 mc/h

Il punto di scarico D rappresenta la connessione diretta, tramite una tubazione, munita di contatore volumetrico, con la Casa Olearia Italiana, che è dotata di un impianto di depurazione di acque industriali da 400.000 g/h di COD, autorizzato anche al trattamento delle acque industriali di ItalBiOil con autorizzazione n. 1380/2012, e successivi rinnovi, rilasciata da Acquedotto Pegliese S.p.A, in qualità di gestore della rete fognaria pubblica, e che è dotata di Autorizzazione integrata Ambientale con DM n. 331 del 23/11/2016.



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

Il contratto per la fornitura del servizio di depurazione, da parte di COI a favore di IBO, prevede una portata max complessiva di 3.5 m<sup>3</sup>/h di acque caratterizzate da una concentrazione max di COD pari a 60.000 mg O<sub>2</sub>/l.

***Acque meteoriche***

- **Le acque meteoriche** ricadenti sull'area di impianto (coperture, tettoie di stoccaggio, piazzale di servizio e altre superfici pavimentate, per una superficie totale di circa 8.215 m<sup>2</sup>) sono raccolte da una serie di canali di raccolta e convogliate, dopo la grigliatura, ad un pozzetto scolmatore che consente la separazione delle acque di prima pioggia (primi 5 mm) dalle acque successive. Le acque di **prima pioggia** sono raccolte in una vasca della capacità di 62 mc e trattate con l'impianto di depurazione (impianto Depofil) posizionato al lato della vasca; il trattamento consiste in filtrazione su colonna mista (sabbia-carbone attivo), doppia microfiltrazione su cartuccia a panno e disolezione con filtro a coalescenza. Le **acque di seconda pioggia** vengono sottoposte a trattamento di dissabbiatura e disolezione in un impianto idoneo per il trattamento di portate fino a 200 l/s.

Entrambe le acque così trattate (di prima e di seconda pioggia) vengono conferite al Consorzio Ecoacque per il successivo riutilizzo da parte di Casa Olearia Italiana S.p.A.

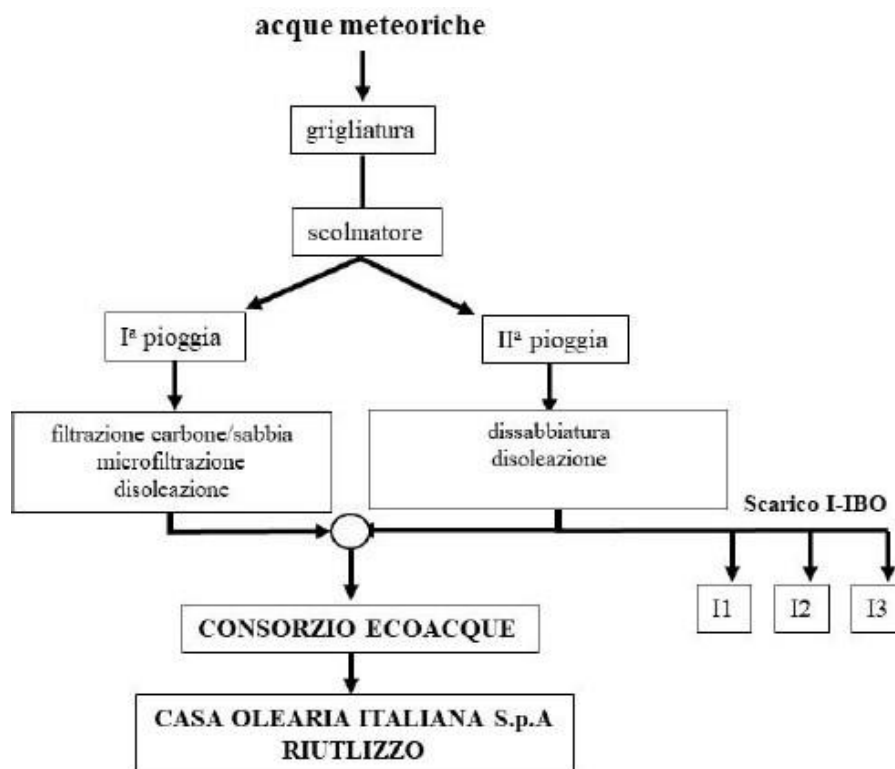
La Provincia di Bari con Determinazione n. 263 del 19/03/2013 ha autorizzato, in caso di impossibilità al riutilizzo delle acque meteoriche trattate (come ad esempio a causa di fermi produttivi di COI), ad inviare le acque di seconda pioggia, dissabbiate e disoleate, in tre pozzi disperdenti (**I1, I2, I3**). Al momento, seppur autorizzata, questa soluzione alternativa non è stata mai utilizzata.

Nel caso di utilizzo dell'opzione che prevede l'invio delle acque meteoriche di 2° pioggia ai pozzi disperdenti, è previsto il loro controllo ai fini del rispetto dei limiti di cui alla tab. 4 dell'All 5 della parte III del D.Lgs. 152/06.

Nel seguente schema viene sintetizzata la gestione delle acque meteoriche sopradescritta.



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**



***Acque domestiche***

- I **reflui dei servizi igienici**, pari a circa 3.998 mc/a (anno 2018) vengono direttamente scaricati (punto di scarico A) nella fognatura gestita dalla società Acquedotto Pugliese S.p.A.

Di seguito si riporta il riepilogo degli scarichi descritti dal Gestore.



## Commissione Istruttoria IPPC

### Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)

Scarico Parziale	Tipologia di acqua	Impianti di trattamento	Denominazione impianto/corpo idrico ricevente	Punti di verifica limiti di accettabilità	Coordinate geografiche	
					N	E
Scarico finale A	Acque domestiche	-	Acquedotto pugliese SpA	N.D.	40°57'34,92''	17°15'46,86''
Scarico finale D	Acque industriali di processo	Recupero del metanolo e impianto di evaporazione/condensazione acque reflue con recupero glicerina	Depuratore biologico di Casa Olearia Italiana S.p.A. (autorizzata con decreto AIA nr.331 del 23/11/2016)	N.D.	40°57'32,92''	17°15'44,16''
Scarico finale I	Acque di dilavamento	Decantazione e disoleazione	Suolo*	N.D.	40°57'92,16''	17°15'48,06''

Legenda: N.D. non dichiarato dal Gestore

\* Autorizzato dalla Provincia di Bari lo scarico delle acque meteoriche di seconda pioggia in pozzi disperdenti, solo nel caso di impossibilità di trattamento per riutilizzo delle stesse presso Casa Olearia Italiana.

Il Gestore dichiara che le acque di dilavamento sono state inviate, per l'anno 2018, al Consorzio Eco Acque per il successivo riutilizzo negli impianti di Casa Olearia Italiana

Il Gestore fornisce i dati di portata degli scarichi finali per l'anno 2018 e alla massima capacità produttiva. Di seguito si riportano i dati forniti dal Gestore.

Scarico finale	Scarico Parziale	Tipologia di acqua	Portata media anno 2018 [m³/a]	Portata media annua alla MCP [m³/a]
Scarico finale A	A	Acque domestiche	3.998	1.500
Scarico finale D	D	Acque industriali di processo	1.794	17.136**
Scarico finale I	I	Acque di dilavamento	*	*

\* Il Gestore dichiara che le acque di dilavamento sono state inviate, per l'anno 2018, al Consorzio EcoAcque per il successivo riutilizzo negli impianti di Casa Olearia Italiana

\*\*tale volume, stimabile in 2,1 m³/h, non include il lavaggio piazzali (variabile) e le acque provenienti dall'impianto di recupero glicerina per evaporazione/condensazione delle acque glicerino-sepolché, queste ultime, sono generalmente vendute come sottoprodotto. Le acque glicerino-sepolché raramente sono trattate per il recupero interno della glicerina con produzione di reflui tale da incrementare la portata massima conferita a COI a circa 3,5 m³/h

Il gestore, dichiara che lo scarico D è esercito nel rispetto delle specifiche di conferimento di cui al contratto (rinnovato in data 20/12/2021) tra Ital Bi Oil e Casa Olearia Italiana, che è proprietaria del Depuratore biologico.

Pertanto, nell'AIA vigente non sono previsti monitoraggi specifici su tali acque, tranne, data la tipologia del processo produttivo, il controllo mensile del COD allo scarico D.

Il Gestore dichiara che il parametro COD allo scarico finale D è stato pari a 55.000 mg O<sub>2</sub>/l per l'anno 2018 e a 60.000 mg O<sub>2</sub>/l alla massima capacità produttiva.

Per quanto riguarda lo scarico I, che conferisce acque meteoriche in pozzi disperdenti, ed è attivabile



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

solo nel caso in di impossibilità di riutilizzo nei processi di Casa Olearia Italiana: esso è soggetto, solo se attivato, alla verifica dei limiti da tab 4 dell'all. 5 della parte III del D.Lgs 152/2006.

#### 5.5.9 Rifiuti

Si riporta di seguito le tabelle contenenti la produzione di rifiuti riferita all'anno 2018 e alla massima capacità produttiva:

Il Gestore specifica che, nell'assetto post modifica, essendo prevista l'eliminazione della raffinazione spinta della glicerina (verrà prodotta solo glicerina di grado tecnico) non verranno più prodotti i rifiuti relativi (EER 150205 – carbone attivo esaurito da decolorazione della glicerina).

Inoltre, la tabella riporta una nuova tipologia di rifiuto (EER 15.01.02 – contenitori in plastica flessibile provenienti dalla fase di trasporto di materie prime), autorizzata a seguito di richiesta di modifica non sostanziale (ID 820/11330 con nota MATTM 56465.26/05/2021).

Produzione di rifiuti 2018							
Codice CER	Descrizione	Stato fisico	Fasi/unità di provenienza	Quantità annua prodotta		Produzione specifica	
				t/anno	m³/anno	kg/kg prodotto	l/kg prodotto
15 01 10	Imballaggi pericolosi	Solido	Laboratorio e stoccaggio fusti additivi	1,4	-	N.D.	-
16 02 13	Apparecchiature fuori uso	solido	manutenzione	0,5	-	N.D.	-

C.11.2 Produzione di rifiuti alla capacità produttiva di progetto							
Codice CER	Descrizione	Stato Fisico	Fasi/unità di provenienza	Quantità prodotta		Produzione specifica	
				t/anno	m³/anno	kg/kg prodotto	l/kg prodotto
15 01 07	Bottiglie di vetro	solido	Prelievi campioni o bottiglie reagenti	3		0,00002	
15 01 10	Imballaggi pericolosi	solido	Laboratorio e toccaggio fusti additivi	10		0,00005	
16 02 13	Apparecchiature fuori uso	solido	Manutenzione	1		0,00001	
16 02 14	Apparecchiature fuori uso	solido	Manutenzione	1		0,00001	
16 05 06	Reagenti laboratori	solido	Laboratorio	1,5		0,000008	
15 02 03	Assorbenti e materiali	liquido	Manutenzione e filtrazione biodiesel	10		0,00005	
19 09 04	Carbone attivo esaurito da impianto trattamento acque piovane	solido	Trattamento acque piovane	0,1		-	
06 03 14	Sali	solido	Distillazione glicerina	2000		0,08	
16 10 02	Acque lavaggio vasche acque meteoriche	liquido	Raccolta e trattamento acque meteoriche	25		-	
15 01 02	Imballaggi inplastica	solido	Trasporto materie prime	200		0,001	





**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

Con le integrazioni fornite con la nota CIPPC Reg.Uff.I.0000509-05-06-2020, nell'allegato D9, il Gestore ha trasmesso la Procedura Operativa del Sistema di Gestione Ambientale POA/01 (rev 03 del 02/01/2019), relativa alla Gestione dei rifiuti.

Il Gestore dichiara che la gestione dei rifiuti all'interno dello stabilimento avviene in regime di deposito temporaneo prima della raccolta, con criterio temporale: di seguito le aree di deposito presenti nell'impianto. La loro ubicazione è indicata (aree in rosso) nella planimetria riportata al paragrafo 5.5.2 (*serbatoi di stoccaggio*)

N° Area	Nome identificativo area	Georeferenziazione	Capacità di stoccaggio (t)	Superficie (m <sup>2</sup> )	Caratteristiche	Tipologia rifiuti stoccati (CER)	smaltimento /recupero Temporale/ quantitativo
1	A1	40°57'32,91"N 17°15'45,85"E	4,2	ca. 15	Tettoia metallica con pavimentazione industriale, con cordolatura e vasca di contenimento	15.01.07	R/S - T
						15.01.10	S - T
						16.05.06	S - T
						15.02.03	S - T
						19.09.04	S - T
						16.02.13	R/S - T
						16.02.14	R/S - T
2	A2	40°57'30,15"N 17°15'46,91"E	60	ca. 26	Cassone sotto tettoia metallica con pavimentazione industriale, con cordolatura e vasca di contenimento	06.03.14	S - T
3	A3	40°57'31.00"N 17°15'45.00"E	5	ca. 30	Cassone chiuso su Pavimentazione industriale	15.01.02	R/S - T
/	/	/	/	/		16.10.02	S - T



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

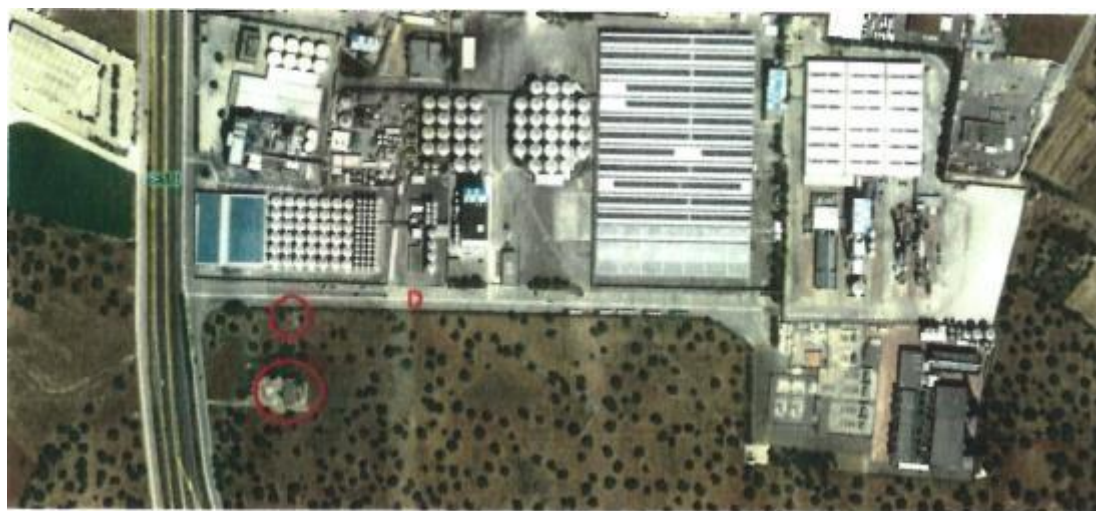
**5.5.10 Rumore**

In Allegato B.24 il Gestore fornisce la valutazione previsionale di impatto acustico realizzata nel luglio 2015 in occasione del progetto di ampliamento dell'impianto biodiesel.

Il Gestore dichiara che lo stabilimento ricade all'interno dell'Area VI – aree esclusivamente industriali, di cui al DPCM 14/11/1997.

classi di destinazione d'uso del territorio	limite di emissione		limite di immissione	
	diurno	notturno	diurno	notturno
I aree particolarmente protette	45	35	50	40
II aree prevalentemente residenziali	50	40	55	45
III aree di tipo misto	55	45	60	50
IV aree di intensa attività umana	60	50	65	55
V aree prevalentemente industriali	65	55	70	60
VI aree esclusivamente industriali	65	65	70	70

La valutazione di impatto acustico è stata effettuata dal Gestore al fine di verificare il contributo dell'impianto nei confronti di due immobili "a uso rustico" posti nelle vicinanze

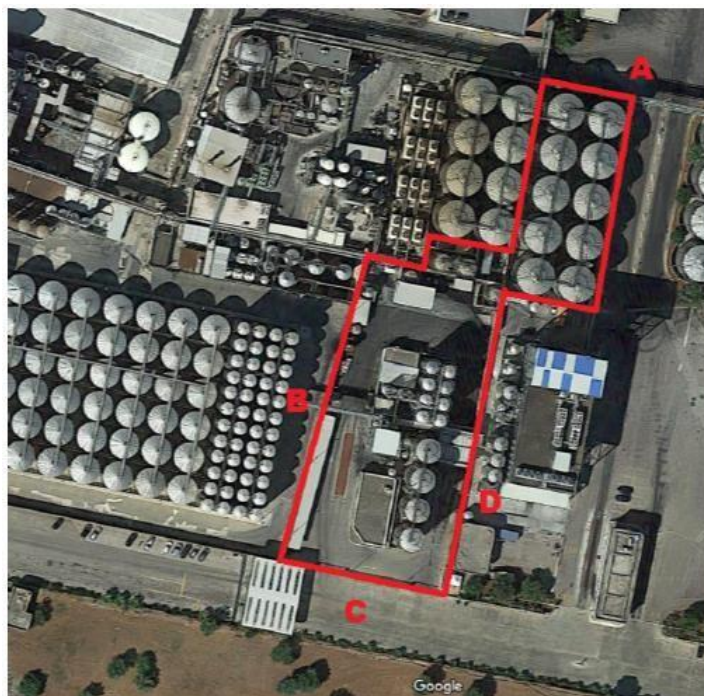


Le coordinate geografiche dei punti di misura sono le seguenti.

punto A	40° 57' 34,766" N	17° 15' 47,950" E
punto B	40° 57' 31,870" N	17° 15' 44,000" E
punto C	40° 57' 29,981" N	17° 15' 44,686" E
punto D	40° 57' 31,651" N	17° 15' 45,816" E



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**



I risultati delle misurazioni effettuate dal Gestore sono riportati nelle figure successive, in termini di  $L_{eq}$  riscontrati nelle misure diurne e notturne.

MISURAZIONI DIURNE				
PUNTO DI RILIEVO	GIORNO	ORA	VALORE $L_{eq}$ dB(A)	LIMITE $L_{eq}$ dB(A)
A	06/12/2017	14:30	62,5	70,0
B	10/12/2017	16:05	62,0	
C	06/12/2017	11:13	59,0	
D	06/12/2017	12:17	68,0	
MISURAZIONI NOTTURNE				
PUNTO DI RILIEVO	GIORNO	ORA	VALORE $L_{eq}$ dB(A)	LIMITE $L_{eq}$ dB(A)
A	06/12/2017	23:00	49,0	70,0
B	07/12/2017	00:15	54,0	
C	07/12/2017	01:30	57,5	
D	07/12/2017	02:40	67,0	





**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

**5.5.11 Emissioni odorigene**

All'interno dell'Allegato E.10 il Gestore ha fornito un documento di valutazione dell'impatto olfattivo relativa alla campagna di monitoraggio per la determinazione di odore in aria ambiente svolta nel novembre 2018.

Sono stati prelevati n.9 campioni di aria, di cui n.4 sul perimetro dello stabilimento e, in corrispondenza di tali punti, è stato eseguito un campionamento di aria ambiente e relativa analisi dei parametri di Tab.1 della L.R. n.23/2015 e della concentrazione di odore (Ou/m<sup>3</sup>).



ID	N	E
A	40°57'30,45"	17°15'43,38"
B	40°57'35,06"	17°15'46,05"
C	40°57'35,34"	17°15'50,20"
D	40°57'31,85"	17°15'48,58"
E	40°57'55,42"	17°15'40,04"
F	40°57'16,93"	17°16'50,15"
G	40°57'38,22"	17°17'00,15"
H	40°57'57,747"	17°16'23,56"
I	40°57'24,30"	17°15'04,37"

Per il monitoraggio degli odori sono state impiegate dal Gestore delle tecniche di campionamento e metodologie analitiche conformi con la norma UNI EN 13725:2003, recepita in Italia come UNI EN 13725:2004, nel rispetto di quanto descritto nell'Allegato tecnico alla L.R. n.23/2015.

Nella tabella seguente si riportano il riepilogo dei risultati ottenuti e le condizioni meteorologiche al momento del campionamento.



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

Punti di monitoraggio	Direzione vento	Velocità vento (m/s)	Umidità relativa (%)	Pressione atmosferica (mBa)	Temperatura (°C)	C <sub>od</sub> (Ou/m <sup>3</sup> )
A	SE	5,3	71	1011	8,4	18
B	SE	5,5	71,2	1011	8,8	30
C	SE	5,2	71,1	1011	9,4	25
D	SSE	5,7	71	1010	10,1	21
E	SSE	6,1	71	1010,8	11	14
F	SE	5,5	71	1011	11,2	12
G	SE	5,3	71,2	1011	11,5	8
H	SE	4,4	71,1	1011,2	11,6	11
I	SE	4,9	71,4	1011,1	11,8	<5

Il Gestore dichiara che le concentrazioni delle sostanze odorigene di Tab.1 della L.R. 23/2015 risultano in tutti i punti inferiori al limite di rilevabilità strumentale.

Il Gestore ha sviluppato anche un modello diffusionale partendo dal punto di emissione E1 come sorgente.

ID	tipologia punti emissivi	coordinate UTM WGS84 (m)		quota (mslmm)	altezza rilascio (m)	diametro punto emissivo (m)	temperatura dei fumi (K)	velocità dei fumi (m/s)	flusso massico ODORI (ou€/s)	flusso massico METANOLO (g/s)	flusso massico ACIDO ACETICO (g/s)
E1	camino	690401,38	4536648,53	43	14,65	0,15	291,4	7,23	82	0,00698	0,00017

Per la stima degli impatti odorigeni, le emissioni dal punto E1 sono state modellizzate dal Gestore mediante il software CALPUFF facendo riferimento alle analisi eseguite in data 06/04/2017 e 17/07/2017 ai sensi della L.R. n.23/2015.

Lo studio è articolato secondo 2 differenti scenari:

- stima della concentrazione di odore ai recettori;
- stima della concentrazione ai recettori delle sostanze odorigene che compongono la miscela.

Per quanto riguarda la stima delle ricadute delle sostanze odorigene della LR n.23/2015, il Gestore dichiara che è stato possibile considerare soltanto il metanolo e l'acido acetico, uniche sostanze presenti nel punto di emissione, per tutte le altre sostanze, le concentrazioni sono risultate inferiori al limite di rilevabilità strumentale e, pertanto, trascurabili.

Al termine della valutazione, sono state elaborate le mappe del 98° percentile e delle concentrazioni massime orarie di odore.

Infine, è stata effettuata l'analisi short term sui nove eventi/giorni che hanno prodotto le concentrazioni orarie più elevate, caratterizzate da valori superiori a 3 Ou/m<sup>3</sup>.





**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

Parametri	Conc. 98°perc recettore H (ouE/m <sup>3</sup> )	Conc. 98°perc recettore I (ouE/m <sup>3</sup> )	Conc. 98°perc recettore L (ouE/m <sup>3</sup> )	Conc. 98°perc recettore M (ouE/m <sup>3</sup> )	Conc. 98°perc recettore N (ouE/m <sup>3</sup> )	Conc. 98°perc recettore O (ouE/m <sup>3</sup> )	Conc. 98°perc recettore P (ouE/m <sup>3</sup> )
Odori (1h-fattore correttivo)	0,00299	0,00088	0,00139	0,00225	0,0137	0,00244	0,00179

Di seguito si riportano le concentrazioni massime orarie relative alle sostanze odorigene: metanolo e acido acetico.

Parametri	Conc. 100°perc recettore H (µg/m <sup>3</sup> )	Conc. 100°perc recettore I (µg/m <sup>3</sup> )	Conc. 100°perc recettore L (µg/m <sup>3</sup> )	Conc. 100°perc recettore M (µg/m <sup>3</sup> )	Conc. 100°perc recettore N (µg/m <sup>3</sup> )	Conc. 100°perc recettore O (µg/m <sup>3</sup> )	Conc. 100°perc recettore P (µg/m <sup>3</sup> )
Metanolo	0,457	0,174	0,904	2,16	4,56	1,05	0,544
Acido acetico	0,0111	0,00424	0,022	0,0525	0,111	0,0256	0,0133

Il Gestore dichiara che, non essendoci una normativa che stabilisca i valori limite al recettore per tali sostanze, sono state determinate le concentrazioni di metanolo e acido acetico mediate su 8 ore al confine del sito e confrontate con i TLV-TWA (pari rispettivamente a 260 mg/m<sup>3</sup> e 25 mg/m<sup>3</sup> su 8 ore di lavoro). Per il metanolo la concentrazione varia tra 1 e 1,5 µg/m<sup>3</sup>, mentre per l'acido acetico varia tra 0,02 e 0,03 µg/m<sup>3</sup>, in entrambi i casi di gran lunga inferiori ai TLV-TWA e, quindi, ritenuti dal Gestore trascurabili.

Di seguito si riportano le concentrazioni massime orarie di odore modellate.

Parametri	Conc. 100°perc recettore H (ouE/m <sup>3</sup> )	Conc. 100°perc recettore I (ouE/m <sup>3</sup> )	Conc. 100°perc recettore L (ouE/m <sup>3</sup> )	Conc. 100°perc recettore M (ouE/m <sup>3</sup> )	Conc. 100°perc recettore N (ouE/m <sup>3</sup> )	Conc. 100°perc recettore O (ouE/m <sup>3</sup> )	Conc. 100°perc recettore P (ouE/m <sup>3</sup> )
Odori (1h-fattore correttivo)	0,0123	0,00471	0,0244	0,0583	0,123	0,0284	0,0147

In conclusione il Gestore dichiara che (in corsivo le dichiarazioni del Gestore): “Confrontando i valori ottenuti (98°percentile tenendo conto del fattore correttivo 2.3) con i limiti di riferimento della Regione Lombardia (D.g.R. Lombardia 15 febbraio 2012 - n. IX/3018), si è constatato che le concentrazioni ai recettori ed in tutti i nodi della griglia di calcolo sono inferiori a 1 ouE/m<sup>3</sup> (di ca. 2 ordini di grandezza). La valutazione degli impatti odorigeni dell'impianto in oggetto evidenzia, quindi, l'assenza di criticità.

Volendo effettuare un confronto tra le concentrazioni di odore misurate in aria ambiente in corrispondenza dei recettori individuati e quelle stimate dal modello, le prime risulterebbero più elevate (per ca. 3 ordini di grandezza), evidenziando l'ininfluenza dell'impatto odorigeno dell'impianto presso tali recettori, aventi normali valori di fondo derivanti da attività naturali ed



## Commissione Istruttoria IPPC

### Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)

*antropiche limitrofe. In secondo luogo, i risultati dell'analisi olfattometrica di novembre 2018 si riferiscono ad un dato puntuale mentre il modello effettua una elaborazione statistica di tutti gli eventi che si possono verificare in un anno.*

*Alla luce dei risultati ottenuti sarà previsto di effettuare il monitoraggio in aria ambiente con frequenza biennale.*

*Per quanto riguarda i parametri metanolo e acido acetico, non essendoci una normativa che stabilisca i valori limite al recettore, sono state determinate le concentrazioni orarie mediate su 8 ore al confine del sito e confrontate con i TLV-TWA (pari rispettivamente a 260 mg/m<sup>3</sup> e 25 mg/m<sup>3</sup> su 8 ore di lavoro).*

*Le concentrazioni di metanolo e acido acetico sono risultate di gran lunga inferiori ai TLV-TWA (di ca. 5 ordini di grandezza) e, quindi, trascurabili.”*

## 6 ASSENZA DI FENOMENI DI INQUINAMENTO SIGNIFICATIVI

### 6.1 Aria

Con le integrazioni fornite con la nota CIPPC Reg.Uff.I.0000509-05-06-2020, nell'allegato D6, il Gestore ha presentato lo studio previsionale, del giugno 2020, delle ricadute delle emissioni in atmosfera, effettuato mediante modellizzazione con software Maind Model Suite Calpuff, con specifico riferimento al parametro “metanolo” ed alle tre sorgenti puntuali rappresentate dai camini E1, E2, E3. I flussi massici calcolati (con riferimento alle concentrazioni e portate autorizzate in AIA) sono, per ciascuna sorgente, di 0.0178 g/s. I recettori presi in considerazione (n. 8) sono gli stessi utilizzati nella valutazione dell'impatto odorigeno del marzo 2019 (vedi § 5.5.11).

I risultati della simulazione, espressi come concentrazioni max orarie di metanolo, sono mostrati in tabella:

Recettori	X (m)	Y (m)	Concentrazione massima oraria (µg/m <sup>3</sup> )
H	690928	4537236	2.91
I	692112	4536936	1.46
L	690264	4537400	5.34
M	689460	4536396	7.32
N	690342	4536100	8.22
O	691505	4536044	1.92
P	691897	4536212	1.75
P1	690728	4536860	8.52

Il Gestore conclude lo studio con le seguenti argomentazioni.

“I valori ottenuti dalla simulazione sono dati statistici da cui è possibile ricavare medie su differenti intervalli temporali. Nel caso specifico le concentrazioni del metanolo (in µg/m<sup>3</sup>) corrispondono ai valori massimi orari, stimati al suolo lungo la griglia cartesiana ed ai recettori discreti.

Il metanolo non è tra i parametri normati dal D.Lgs. n.155/2010 e s.m.i. “Qualità dell'aria ambiente Attuazione direttiva 2008/50/Ce” per cui è stato effettuato un confronto delle concentrazioni ottenute con la soglia di percezione olfattiva (OTV) del metanolo, stabilita dalla L.R. n.23/2015 ed indicata nella tabella dell'allegato tecnico alla suddetta legge.



## Commissione Istruttoria IPPC

### Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)

**I risultati della simulazione espressi al 100° percentile hanno mostrato che, essendo la soglia di percezione olfattiva pari a 33 ppm cioè 43,9 mg/m<sup>3</sup> (43.900 µg/m<sup>3</sup>), le concentrazioni massime orarie ai recettori, variabili tra 1,46 µg/m<sup>3</sup> (I) e 8,52 µg/m<sup>3</sup>**

**(P1), risultano inferiori a tale soglia di ca. 4 ordini di grandezza e, quindi, presumibilmente inferiore all'unità odorimetrica.**

Inoltre, nella Scheda di Sicurezza del metanolo viene indicato un valore soglia definito come **Livello derivato senza effetto (DNEL) per inalazione da parte della popolazione** che è pari, sia in fase acuta sistemica o locale sia nel lungo termine, a **50 mg/m<sup>3</sup> (50.000 µg/m<sup>3</sup>)**. Anche in questo caso, **le concentrazioni ai recettori risultano inferiori a tale soglia di ca. 4 ordini di grandezza.**

#### 6.2 Acqua

L'impianto non ha scarichi idrici che recapitano in corpo idrico recettore.

#### 6.5 Rumore

Come riportato al § 5.5.10, in Allegato B.24 il Gestore ha fornito la valutazione previsionale di impatto acustico realizzata nel luglio 2015 in occasione del progetto di ampliamento dell'impianto biodiesel.

Con le integrazioni fornite con la nota CIPPC Reg.Uff.I.0000509-05-06-2020, il Gestore ha presentato l'esito della indagine fonometrica eseguita a dicembre 2017, in ottemperanza alla specifica prescrizione inserita nell'AIA n. 245/2016 al fine di verificare il rispetto dei limiti previsti dal DPCM 01/03/1991; le conclusioni dell'indagine sono dal Gestore così sintetizzate:

*“i valori ottenuti indicano una situazione corretta e rispondente alle attuali norme di cui al citato D.P.C.M. 01/03/1991 per gli stabilimenti ubicati in zone esclusivamente industriali, nonché con il Piano di zonizzazione acustica proposto dal Comune di Monopoli; non sono state evidenziate componenti tonali, né impulsive.”*

#### 6.4 Riduzione, recupero ed eliminazione dei rifiuti e verifica di accettabilità

Con le integrazioni fornite con la nota CIPPC Reg.Uff.I.0000509-05-06-2020, nell'allegato D9, il Gestore ha trasmesso la Procedura Operativa del Sistema di Gestione Ambientale POA/01 (rev 03 del 02/01/2019) relativa alla Gestione dei rifiuti.

#### 6.5 Utilizzo efficiente dell'energia

Il Gestore ha presentato la documentazione richiesta nell'allegato D.10 relativamente all'analisi energetica, dichiarando che (in corsivo le dichiarazioni del Gestore): *“Dall'analisi dei prossimi consumi energetici si può ritenere che la società dovrà dotarsi della figura di Energy Manager; inoltre, fra le tecnologie impiantistiche che verranno adottate nei nuovi impianti, sono state individuate le migliori tecnologie disponibili per andare in contro a dei risparmi energetici utilizzando sia notevoli scambiatori di calore per il raffreddamento contestuale dei prodotti finiti con i prodotti in ingresso ai processi da riscaldare, e particolarmente poi nella sezione dedicata alla distillazione del biodiesel, verrà adottata una condensazione dello stesso metilestere mediante acqua osmotizzata che, praticamente diventerà vapore a circa 4 bar di pressione con produzione di circa 1500 kg/ora che verranno immediatamente utilizzati nel processo produttivo, e quindi evitando la produzione degli stessi mediante l'utilizzo di fonti fossili.*



## Commissione Istruttoria IPPC

### Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)

*Infine, l'energia elettrica che la Ital BiOil S.r.l. occorre evidenziare che viene prodotta "in isola" dalla adiacente società Ital Green Energy S.r.l. (facente parte dello stesso gruppo), utilizzando fonti rinnovabili, ed è quindi un'energia che non subirà perdite per il trasporto della stessa."*

#### 6.6 Analisi di rischio

Con le integrazioni fornite con la nota CIPPC Reg.Uff.I.0000509-05-06-2020, nell'allegato D11, il Gestore ha presentato la Relazione di Analisi di Rischio (giugno 2020); in essa vengono individuate le sostanze pericolose (con le indicazioni di pericolo secondo il Regolamento (CE) n. 1272/2008) e le relative max quantità presenti nel ciclo di produzione del biodiesel, come segue:

sostanza	n. CAS	Frazi di pericolo	q. max presenti
Alcool metilico	CAS # 67-56-1	H225 H331 H 311 H301 H370	385,6 t
Sodio Metilato	CAS # 124-41-4	H226 H290 H314 H311 H331 H301 H370	54,1 t
Acido acetico	CAS # 64-19-7	H226 H314	37,4 t
Acido cloridrico soluz. 25%	7647-01-0 (^)	H335	38,0 t
Soda Caustica	CAS # 1310-73-2	H 290 H314	1,0 t
NALCO EC 5273 A	CAS # 68746-34-6 (*)	H304 H315 H332 H351 H373 H411	65,0 t
VISCOPLEX	CAS # 64742-94-5 (*)	H336 H411	15,0 t
CHIMEC 6830	CAS # 919-284-0 (*)	H226 H304 H338 H351 H411	10,0 t
CHIMEC R876 HFP	CAS # 111-76-2 (*)	H302 H312 H315 H319 H332	10,0 t

(^) sostanza pura; (\*) componente pericoloso

Il Gestore fa comunque presente che, avendo destinato il serbatoio D103 allo stoccaggio di biodiesel intermedi, il quantitativo massimo presente di alcool metilico è di 207,1 t.

In base al confronto con i criteri di caratterizzazione dell'impianto, in base alle categorie di sostanze presenti ed alle loro quantità, riportati nel D.Lgs 26 giugno 2015 n. 105, il Gestore conclude che lo stabilimento non rientra nei disposti di detto D.Lgs.

## 7 VALUTAZIONE DI CONFORMITÀ ALLE BAT

Con le integrazioni fornite con la nota CIPPC Reg.Uff.I.0000509-05-06-2020, il Gestore ha presentato l'aggiornamento della scheda D, con riferimento particolare all'applicazione dei seguenti documenti europei concernenti le BAT:

- DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2017/2117 DELLA COMMISSIONE del 21 novembre 2017 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per la fabbricazione di prodotti chimici organici in grandi volumi (LVOC-2017)
- DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/902 DELLA COMMISSIONE del 30 maggio 2016 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica (CWW-2016)
- REFERENCE DOCUMENT ON BEST AVAILABLE TECHNIQUES ON EMISSIONS FROM STORAGE July 2006, relativamente allo stoccaggio ed alla movimentazione delle materie all'interno dello stabilimento.



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

**7.1 Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di prodotti chimici organici in grandi volumi (LVOC-2017)**

Comparto/matrice ambientale	Rif. n. BAT	BAT AEL	Stato di applicazione dichiarato dal Gestore	Conformità con quanto richiesto dalle BAT
Monitoraggio delle emissioni in atmosfera	1 la BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate nell'atmosfera provenienti da forni/riscaldatori di processo in conformità con le norme EN e almeno alla frequenza indicata.	Nessun BAT AEL	Non sono presenti forni e/o riscaldatori di processo presso lo stabilimento.	N.A.
Monitoraggio delle emissioni in atmosfera	2 la BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate nell'atmosfera non provenienti da forni/riscaldatori di processo in conformità con le norme EN e almeno alla frequenza indicata. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	Nessun BAT AEL	In riferimento ai processi produttivi della IBO Srl, si rileva che la BAT chiede di analizzare i composti organici volatili con frequenza mensile e con una metodica che fa riferimento al carbonio organico totale (TVOC). Nell'attuale PMC, è prevista, in maniera più restrittiva, l'analisi non solo dei composti organici volatili quali metanolo e acido acetico, gli unici in input nel processo produttivo, con analisi specifiche, ma anche l'analisi dell'acido cloridrico, quale componente inorganica dell'emissione. In riferimento all'AIA attualmente vigente (DM 245/2016), sono quindi monitorati: metanolo (con frequenza mensile), acido acetico e acido cloridrico (con frequenza quadrimestrale). <i>il metanolo viene analizzato con la metodica UNI EN 13649:2014 per i composti organici, mentre per l'acido cloridrico viene utilizzato il metodo UNI EN 1911:2010 come da allegato G dell'ISPRA. l'acido acetico viene utilizzato il metodo Niosh 1603:1994.</i>	CONFORME
Emissioni in atmosfera	BAT 3, 4, 5, 6 Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera di CO e delle sostanze incombuste, NOx, polveri, SO2 provenienti dai forni/riscaldatori di processo, la BAT consiste nell'ottimizzare la combustione.	Nessun BAT AEL	Non sono presenti forni e/o riscaldatori di processo presso lo stabilimento.	N.A.
Emissioni in atmosfera	7 Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera dell'ammoniaca utilizzata nella riduzione catalitica selettiva (SCR) o nella riduzione non catalitica selettiva (SNCR) per abbattere le emissioni di NOx,	Nessun BAT AEL	Non sono presenti sistemi di abbattimento degli NOx del tipo SCR o SNCR.	N.A.
Emissioni in	8	Nessun	Il Gestore dichiara di applicare le tecniche:	CONFORME



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

Comparto/matrice ambientale	Rif. n. BAT	BAT AEL	Stato di applicazione dichiarato dal Gestore	Conformità con quanto richiesto dalle BAT
atmosfera	<p>Al fine di ridurre il carico degli inquinanti negli scarichi gassosi da sottoporre a trattamento finale e aumentare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare un'adeguata combinazione di tecniche tra quelle indicate di seguito per trattare i flussi di gas di processo.</p> <ol style="list-style-type: none"><li>Recupero e uso dell'idrogeno in eccesso o prodotto dalla reazione</li><li>Recupero e uso di solventi organici e materie prime organiche non reagite</li><li>Uso dell'aria esausta</li><li>Recupero di HCl con lavaggio a umido (wet scrubbing) per ulteriore uso</li><li>Recupero di H<sub>2</sub>S con lavaggio (scrubbing) con ammine con rigenerazione dei solventi per ulteriore uso</li><li>Tecniche per ridurre il trascinamento di solidi e/o liquidi</li></ol>	BAT AEL	<p>b: Recupero e uso di solventi organici e materie organiche non reagite</p> <p>f: Tecniche per ridurre il trascinamento di solidi e/o liquidi.</p> <p>Tecnica “b”: l'impianto è dotato di sistemi di condensazione, al fine di recuperare metanolo non reagito. Tale applicazione avviene nella fase di <b>reazione, distillazione</b> della glicerina e del biodiesel e dall'abbattimento del Metanolo nel flusso emissivo, tramite <b>condensazione</b>. Tutto il Metanolo di recupero è inviato ad una <b>colonna di rettifica</b>.</p> <p>Tecnica “f”: vi è un filtro sbrinatorio (demister), per la ricondensazione di eventuali goccioline di biodiesel nel flusso emissivo nella fase di asciugatura dello stesso.</p> <p>Le nuove sezioni d'impianto, come l'attuale sezione, saranno dotate di una sezione sfiati, dove giungeranno tutti le arie di processo, con specifica colonna di abbattimento impaccata ad anelli rasching, nella quale verranno lavate con una soluzione acquosa prima di essere immesse in atmosfera.</p> <p>Anche nella sezione di esterificazione della glicerina si sviluppano sfiati contenenti tracce di metanolo. Tali sfiati, prima di essere emessi in atmosfera, verranno depurati in apposito scrubber.</p> <p>Conseguentemente nella configurazione di progetto saranno presenti tre punti di emissione in atmosfera, E1 esistente ed E2 ed E3 di nuova realizzazione, posizionati come indicato nella tav. C.9-rev 2, in corrispondenza delle rispettive colonne di abbattimento.</p> <p>Le caratteristiche dei due nuovi punti di emissione saranno del tutto simili a quelle del punto E1 esistente.</p> <p>Le uniche emissioni inquinanti saranno le tracce di alcool metilico in uscita dalle colonne di abbattimento. Si ricorda infatti che le movimentazioni di scarico delle materie prime metanolo e metilato di sodio avvengono a ciclo chiuso con collegamento anche in fase gas, quindi senza emissioni in atmosfera. Nello specifico:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Lo sfiato dei serbatoi D102 e D103 per il metanolo approvvigionato dall'esterno, contenente metanolo in fase vapore, viene inviato alla sezione di lavaggio sfiati, mentre lo scarico della ATB avviene a circuito chiuso.</li><li>• I serbatoi M7 e S2 (in fase di realizzazione) dell'acido cloridrico è dotato di sfiato che viene abbattuto con guardia idraulica, la cui acqua viene sostituita, inviando a depurazione quella acidulata dai vapori.</li></ul> <p>Per ulteriori approfondimenti si rimanda alla relazione tecnica C6.</p>	
Emissioni in atmosfera	9 Al fine di ridurre il carico degli inquinanti degli scarichi gassosi da sottoporre a trattamento	Nessun BAT AEL	Il Gestore rimanda a quanto esplicitato per l'applicazione della BAT 8b “Recupero e uso di solventi organici e materie organiche non reagite”	CONFORME





**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

Comparto/matrice ambientale	Rif. n. BAT	BAT AEL	Stato di applicazione dichiarato dal Gestore	Conformità con quanto richiesto dalle BAT
Efficienza energetica	finale e aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'inviare i flussi di gas di processo che possiedono un potere calorifico sufficiente a un'unità di combustione. Le BAT 8a e 8b hanno tuttavia priorità sull'invio dei gas di processo a un'unità di combustione.			
Emissioni in atmosfera	10 Al fine di ridurre le emissioni convogliate di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito. a. Condensazione b. Adsorbimento c. Lavaggio a umido (wet scrubbing) d. Ossidatore catalitico e. Ossidatore termico	Nessun BAT AEL	Il Gestore dichiara di applicare le tecniche: c: lavaggio a umido (wet scrubbing)	CONFORME
Emissioni in atmosfera	11 Al fine di ridurre le emissioni convogliate di polveri nell'atmosfera, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate: a) Ciclone b) Precipitatore elettrostatico c) Filtro a tessuto d) Filtro per polveri a due stadi e) Filtro metallico/ceramico f) Abbattimento a umido	Nessun BAT AEL	Non sono presenti emissioni di polveri dichiarate presso lo stabilimento.	N.A.
Emissioni in atmosfera	12 Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera di biossido di zolfo e altri gas acidi (ad esempio, HCl), la BAT consiste nell'utilizzare il lavaggio a umido (wet scrubbing).	Nessun BAT AEL	Applicata Il Gestore dichiara l'utilizzo della tecnica di lavaggio a umido (Wet scrubbing) per ridurre le emissioni in atmosfera di gas acidi, quali HCl.	CONFORME
Emissioni in atmosfera	13 Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera di NOx, CO, e SO <sub>2</sub> provenienti da un ossidatore	Nessun BAT AEL	Non sono presenti ossidatori termici presso lo stabilimento.	N.A.



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

Comparto/matrice ambientale	Rif. n. BAT	BAT AEL	Stato di applicazione dichiarato dal Gestore	Conformità con quanto richiesto dalle BAT
	termico, la BAT consiste nell'utilizzare un'adeguata combinazione di tecniche.			
Emissioni in acqua	14 Al fine di ridurre il volume delle acque reflue, i carichi inquinanti da sottoporre a un idoneo trattamento finale (di norma trattamento biologico) e le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nell'applicare una strategia integrata di gestione e trattamento delle acque reflue che comprenda un'adeguata combinazione di tecniche integrate nei processi, tecniche di recupero degli inquinanti alla fonte e tecniche di pretrattamento, sulla base delle informazioni fornite dall'inventario dei flussi di acque reflue di cui alle conclusioni sulle BAT sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica.	Nessun BAT AEL	Il gestore dichiara che viene adottata una strategia integrata di gestione e trattamento delle acque reflue di processo al fine di ridurre le emissioni in acqua e recuperare i materiali in esse contenute. L'impianto è dotato di una combinazione di tecniche integrate nei processi, al fine del recupero del metanolo (principale inquinante), per il suo riutilizzo nel processo di produzione medesimo (cfr n.8 BAT-C 2117/2017). Inoltre, il lavaggio del biodiesel, avviene solo successivamente alla totale evaporazione del metanolo all'interno dello stesso, prima di effettuarne il lavaggio con acqua. Da tale fase, le stesse acque ricche di glicerina sono vendute come sottoprodotto agli impianti di produzione di biogas/biometano, ovvero inviate ad un impianto di evaporazione dell'acqua per la produzione della glicerina grezza, che viene successivamente venduta come sottoprodotto. Pertanto, in entrambi i precedenti casi, anche il carico organico derivante dalla glicerina nelle acque inviate alla depurazione (presso COI) viene sottratto. Le tecniche applicate consentono la riduzione del carico inquinante nelle acque reflue di processo prima dell'invio a trattamento presso l'impianto di depurazione biologico della Casa Olearia Italiana Spa, facente parte del Gruppo Marseglia nella stessa area di stabilimento.	CONFORME
Efficienza delle risorse	15 Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse quando si utilizzano catalizzatori, la BAT consiste nell'applicare una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a) Scelta del catalizzatore b) Protezione del catalizzatore c) Ottimizzazione del processo d) Monitoraggio delle prestazioni del catalizzatore	Nessun BAT AEL	Non sono presenti catalizzatori presso lo stabilimento	N.A.
Efficienza delle risorse	16 Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nel recuperare e riutilizzare i solventi organici.	Nessun BAT AEL	I solventi organici impiegati sono recuperati mediante le tecniche di cui alle n.8 e 14 BAT-C 2117/2017	CONFORME
Produzione di	17	Nessun	Il Gestore dichiara l'applicazione della tecnica:	CONFORME



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

Comparto/matrice ambientale	Rif. n. BAT	BAT AEL	Stato di applicazione dichiarato dal Gestore	Conformità con quanto richiesto dalle BAT
rifiuti	Al fine di prevenire la produzione di rifiuti da smaltire o, se ciò non è praticabile, ridurre la quantità, la BAT consiste nell'utilizzare un'adeguata combinazione di tecniche tra quelle indicate di seguito. <ul style="list-style-type: none"><li>a. Aggiunta di inibitori nei sistemi di distillazione</li><li>b. Riduzione al minimo della formazione di residui altobollenti nei sistemi di distillazione</li><li>c. Recupero di materie (ad esempio, per distillazione, cracking)</li><li>d. Rigenerazione dei catalizzatori e degli adsorbenti</li><li>e. Uso dei residui come combustibile</li></ul>	BAT AEL	c: recupero di materie (ad esempio per distillazione, crackikg) Vengono applicate le tecniche per recuperare materie prime a fini di riutilizzo o riciclaggio. In particolare, le materie sono recuperate dai residui per isolamento mediante distillazione (tecnica C - n.17 BAT-C 2117/2017), in quanto l'impianto da processi di distillazione, recupera la glicerina e le acque glicerinose dal lavaggio tramite acqua del biodiesel. Le stesse acque ricche di glicerina sono o vendute come sottoprodotto agli impianti di produzione di biogas/biometano o inviate ad un impianto di evaporazione dell'acqua per la produzione della glicerina grezza, che viene successivamente venduta come sottoprodotto (cfr. n.14 BAT-C 2117/2017). Le tecniche applicate consentono la riduzione del carico inquinante nelle acque reflue di processo prima dell'invio a trattamento presso l'impianto di depurazione biologico della Casa Olearia Italiana Spa, facente parte del Gruppo Marseglia nella stessa area di stabilimento.	
Condizioni di esercizio diverse da quelle normali	18 Al fine di prevenire o ridurre le emissioni dovute a cattivo funzionamento delle apparecchiature, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito. <ul style="list-style-type: none"><li>a) Individuazione delle apparecchiature critiche</li><li>b) Programma di affidabilità delle apparecchiature critiche</li><li>c) Sistemi di riserva per le apparecchiature essenziali</li></ul>	Nessun BAT AEL	Il Gestore dichiara l'utilizzo delle tecniche: <ul style="list-style-type: none"><li>A. sono state individuate le apparecchiature critiche;</li><li>B. la programmazione delle manutenzioni è inserita nella ISO 9001:2015 che prevede apposite procedure operative. Le manutenzioni vengono sempre anticipate e mai posticipate, non si interviene a rottura;</li><li>C. sono sempre disponibili attrezzature di riserva per le apparecchiature critiche.</li></ul>	CONFORME
Emissioni in atmosfera  Emissioni in acqua	19 Al fine di prevenire o ridurre le emissioni nell'atmosfera e nell'acqua durante condizioni di esercizio diverse da quelle normali, la BAT consiste nell'attuare misure commisurate alla rilevanza dei potenziali rilasci di inquinanti per: <ul style="list-style-type: none"><li>i) operazioni di avvio e di arresto</li><li>ii) altre circostanze (ad esempio, lavori di manutenzione regolare e straordinaria e</li></ul>	Nessun BAT AEL	Il Gestore dichiara: Al fine di ridurre il potenziale rilascio di inquinanti, le operazioni di avvio e di arresto sono effettuate con tutti i sistemi di abbattimento totalmente funzionanti; mentre i non corretti funzionamenti dell'installazione, ovvero emissioni incontrollate, sono evitati attraverso il programma di manutenzione delle apparecchiature critiche. La manutenzione a tali apparecchiature avviene comunque tramite fermo impiantistico.	CONFORME



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

Comparto/matrice ambientale	Rif. n. BAT	BAT AEL	Stato di applicazione dichiarato dal Gestore	Conformità con quanto richiesto dalle BAT
	operazioni di pulizia delle unità e/o del sistema di trattamento degli scarichi gassosi), comprese quelle che potrebbero incidere sul corretto funzionamento dell'installazione.			

**7.2 Conclusioni sulle BAT sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica (CWW-2016)**

Comparto/matrice ambientale	Rif. BAT	BAT AEL	Stato applicazione dichiarato dal Gestore	Conformità con quanto richiesto dalle BAT
Sistema di gestione ambientale	1 Sistema di gestione ambientale Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire ed applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le seguenti caratteristiche: ----	Nessun BAT AEL	<p>La IBO srl è dotata di Sistema di Gestione Ambientale <i>la cui portata e natura dipendono dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione e dalla gamma dei possibili impatti ambientali che può esercitare</i>, così come indicato dalla stessa BAT.</p> <p>Pertanto, nell'ambito del SGA adottato da IBO, sono definite tutte le procedure operative messe in atto dall'azienda.</p> <p>Ad esempio, nell'ambito del Manuale del SGA (codice MGA) sono descritte le principali caratteristiche, così come previste dalla BAT:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Definizione da parte della direzione della politica ambientali.</li><li>• Pianificazione e attuazione delle procedure.</li><li>• Attuazione delle procedure.</li><li>• Controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive.</li><li>• Riesame del sistema di gestione ambientale.</li></ul> <p>Nell'ambito della gestione dell'impianto e delle prescrizioni dell'autorizzazione in essere, la IBO è dotata anche di:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Piano di gestione dei rifiuti (Cfr. n.13 BAT-C 902/2016 e Allegato D.9 - POA-01_GESTIONE RIFIUTI_REV 03 del 02.01.2019)</li><li>• Programma di monitoraggio e valutazione degli odori (Cfr. n.20 BAT-C 902/2016 e Allegato E.10 alla Scheda E inviata per il riesame dell'AIA)</li><li>• Piano di gestione del rumore (Cfr. n.22 BAT-C 902/2016 e Allegato D.8 - Indagine fonometrica _12-2017)</li></ul>	CONFORME



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

Comparto/ matrice ambientale	Rif. BAT	BAT AEL	Stato applicazione dichiarato dal Gestore	Conformità con quanto richiesto dalle BAT
Sistema di gestione ambientale	<p>2</p> <p>Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in aria e del consumo di risorse idriche, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi, con tutte le seguenti caratteristiche:</p> <p>i) informazioni sui processi chimici di produzione, compresi:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>a) equazioni di reazioni chimiche, che indichino anche i sottoprodotti;</li><li>b) schemi semplificati di flusso di processo che indichino l'origine delle emissioni;</li><li>c) descrizioni delle tecniche integrate con il processo e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla sorgente, con indicazione delle loro prestazioni;</li></ul> <p>ii) informazioni, quanto più possibile complete, riguardo alle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;</li><li>b) valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/parametri pertinenti (ad es. COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sali, determinati composti organici) e loro variabilità;</li><li>c) dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad es. nitrificazione)];</li></ul> <p>iii) informazioni, quanto più possibile complete, riguardo alle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:</p>	Nessun BAT AEL	<p>Nell'ambito del SGA adottato da IBO Srl, sono previste le procedure operative per la Gestione degli scarichi idrici (POA-02_GESTIONE SCARICHI IDRICI_REV 02 del 10.03.2020) e per la Gestione delle emissioni in atmosfera (POA-05_GESTIONE EMISSIONI IN ATMOSFERA_REV 02 del 10.03.2020).</p> <p>In entrambe le procedure sono riportate le seguenti informazioni:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• processi che generano le acque reflue, ovvero le emissioni in atmosfera;</li><li>• caratteristiche degli scarichi, ovvero delle emissioni;</li><li>• parametri e modalità di monitoraggio;</li><li>• attività di manutenzione finalizzate alla riduzione delle emissioni e del consumo di risorse;</li><li>• formazione del personale finalizzata al raggiungimento degli obiettivi di cui al punto precedente, oltre che alla gestione delle situazioni di emergenza.</li></ul> <p>Si precisa, inoltre, che la IBO nell'ambito del rapporto annuale (come previsto dal PMC) espone il rapporto riassuntivo delle emissioni in atmosfera e degli scarichi idrici esplicitando le caratteristiche quali-quantitative degli scarichi/emissioni.</p> <p>Viene infine compilato il C.E.T. - Catasto Emissioni Territoriali della Regione Puglia nell'ambito della predisposizione del Piano Regionale della Qualità dell'Aria (PRQA) ed effettuata la dichiarazione delle emissioni E-PRTR.</p> <p>Per la descrizione circa l'applicazione della BAT, si rimanda all'allegato D.21.</p>	CONFORME





**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

Comparto/ matrice ambientale	Rif. BAT	BAT AEL	Stato applicazione dichiarato dal Gestore	Conformità con quanto richiesto dalle BAT
	a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura; b) valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/parametri pertinenti (ad es. COV, CO, NOX, SOX, cloro, acido cloridrico) e loro variabilità; c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività; d) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (per esempio ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri).			
Monitoraggio delle emissioni in acqua	3 Per le emissioni in acqua di cui all'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 2), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (compreso il monitoraggio continuo della portata, del pH e della temperatura delle acque reflue) in punti chiave (ad esempio, ai punti di ingresso del pretrattamento e del trattamento finale).	Nessun BAT AEL	Le acque di processo sono inviate, mediante punto di scarico D, all'impianto di depurazione biologico, dotato di AIA nazionale, della Casa Olearia Italiana Spa, facente parte del Gruppo Marseglia nella stessa area di stabilimento. Di conseguenza non vi è uno scarico diretto di acque reflue in corpo idrico superficiale ovvero su suolo.	N.A.
Monitoraggio delle emissioni in acqua	4 Monitoraggio delle emissioni in acqua	Nessun BAT AEL	Le modalità di controllo del conferimento delle acque di processo sono definite nell'ambito del PMC del DM 245/2016, di seguito sinteticamente riportate.  Al punto di scarico finale D – che recapita al depuratore off-site COI – è prescritto: <ul style="list-style-type: none"><li>- installazione del contatore volumetrico in continuo</li><li>- caratterizzazione degli inquinanti presenti, a valle della messa in esercizio dei nuovi impianti</li><li>- autocontrolli mensili del Ph, Temperatura e COD, per verifica del rispetto del protocollo di conferimento all'impianto COI</li></ul>	CONFORME
Monitoraggio delle emissioni in atmosfera –	5 La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni diffuse di COV in aria provenienti da sorgenti pertinenti attraverso un'adeguata	Nessun BAT AEL	Nell'ambito delle prescrizioni e del PMC dell'autorizzazione in essere, la IBO effettua il monitoraggio delle emissioni fuggitive attraverso un programma LDAR - Leak Detection and Repair - finalizzato al controllo delle emissioni fuggitive di VOC. Vengono utilizzate le seguenti tecniche:	CONFORME



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

Comparto/ matrice ambientale	Rif. BAT	BAT AEL	Stato applicazione dichiarato dal Gestore	Conformità con quanto richiesto dalle BAT
Diffuse/fugitive	combinazione delle tecniche da I a III o, se sono presenti grandi quantità di COV, tutte le tecniche da I a III. I. Metodi di «sniffing» (ad es. con strumenti portatili conformemente alla norma EN 15446) associati a curve di correlazione per le principali apparecchiature; II. tecniche di imaging ottico per la rilevazione di gas; III. calcolo delle emissioni in base a fattori di emissione convalidati periodicamente (ad esempio, una volta ogni due anni) da misurazioni. Quando sono presenti quantità significative di COV, lo screening e la quantificazione delle emissioni dall'installazione mediante campagne periodiche con tecniche ottiche basate sull'assorbimento, come la tecnica DIAL (radar ottico ad assorbimento differenziale) o la tecnica SOF (assorbimento infrarossi dei flussi termici e solari) costituiscono un'utile tecnica complementare alle tecniche da I a III.		i. Metodi di “sniffing”. ii. Tecniche di imaging ottico per la rilevazione dei gas. iii. Calcolo delle emissioni in base ai fattori di emissione convalidati.  In particolare: • Monitoraggio estensivo di tutte le sorgenti accessibili, mediante analizzatori di tipo FID e secondo tecnica EPA Method 21. • Monitoraggio di tutte le sorgenti non accessibili in servizio mediante tecnica OGI. • Protocollo EPA 453/R-95-017, utilizzando le equazioni e i fattori di emissione previsti dal metodo US EPA PETROLEUM Correlation.  Nell'ambito del programma LDAR adottato, per le attività di monitoraggio e il calcolo della stima emissiva dei flussi di VOC si fa riferimento ai seguenti documenti: • EPA 453/R-95-017 “Protocol for Equipment Leak Emission Estimates” (November 1995); • EPA METHOD 21 (allegato F del protocollo EPA 453/R-95-017); • UNI EN 15446 “Measurement of fugitive emission of vapours generating from equipment and piping leaks” (Luglio 2008); • DOCUMENTO ISPRA N° 18712 (01/06/2011) e relativo ALLEGATO H. Per maggiori dettagli, Cfr. allegato E9.1 alla Scheda E inviato per il riesame dell'AIA, ed il nuovo allegato D.22 – Monitoraggio LDAR 2019 – 03.	
Monitoraggio degli odori	6 Monitorare periodicamente le emissioni di odori da sorgenti pertinenti (monitorate con il metodo dell'olfattometria dinamica conformemente alla norma EN 13725, eventualmente integrato da misurazione/stima dell'esposizione agli odori o da stima dell'impatto degli odori)	Nessun BAT AEL	Il Gestore dichiara di applicare il monitoraggio delle emissioni odorigene mediante olfattometria dinamica e modellazione (i risultati delle campagne di monitoraggio e della modellazione sono riportati dal Gestore in allegato E.10).	CONFORME
Emissioni in acqua	7 Per ridurre il consumo di acqua e la produzione di acque reflue, la BAT consiste nel ridurre il volume e/o il carico inquinante dei flussi di acque reflue, incentivare il riutilizzo di acque reflue nel processo di produzione e recuperare e riutilizzare le materie prime.	Nessun BAT AEL	Il gestore dichiara di ridurre i consumi idrici tramite il riutilizzo delle acque prodotte dai processi di Casa Olearia Italiana S.p.A (facente parte del Gruppo Marseglia, sita nella stessa area), in sostituzione del prelievo di acqua da acquedotto. Infatti, l'acqua necessaria sia al processo di produzione di biodiesel che al processo di produzione della glicerina distillata è prelevata dalla limitrofa COI. L'approvvigionamento idrico per le utenze di tipo civile (servizi igienici, etc.) avviene, invece, tramite prelievo da acquedotto gestito dalla società Acquedotto Pugliese S.p.A. (tavola	CONFORME



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

Comparto/ matrice ambientale	Rif. BAT	BAT AEL	Stato applicazione dichiarato dal Gestore	Conformità con quanto richiesto dalle BAT
			<p>B.19/B.21). La Ital Bi Oil è intestataria di regolare contratto per la somministrazione integrata-idrica-fognante/depurativa, stipulato in data 10/01/2007.</p> <p>Inoltre, il gestore rimanda a quanto dichiarato per la BAT -C n. 17 LVOC 2117/2017 : Vengono applicate le tecniche per recuperare materie prime a fini di riutilizzo o riciclaggio. In particolare, le materie sono recuperate dai residui per isolamento mediante distillazione (tecnica C - n.17 BAT-C 2117/2017), in quanto l'impianto da processi di distillazione, recupera la glicerina e le acque glicerinose dal lavaggio tramite acqua del biodiesel.</p> <p>Le stesse acque ricche di glicerina sono o vendute come sottoprodotto agli impianti di produzione di biogas/biometano o inviate ad un impianto di evaporazione dell'acqua per la produzione della glicerina grezza, che viene successivamente venduta come sottoprodotto (cfr. n.14 BAT-C 2117/2017).</p> <p>Le tecniche applicate consentono la riduzione del carico inquinante nelle acque reflue di processo prima dell'invio a trattamento presso l'impianto di depurazione biologico della Casa Olearia Italiana Spa, facente parte del Gruppo Marseglia nella stessa area di stabilimento.</p>	
Emissioni in acqua	<p>8 Al fine di impedire la contaminazione dell'acqua non inquinata e ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel separare i flussi delle acque reflue non contaminate dai flussi delle acque reflue che necessitano di trattamento.</p> <p>9 Per evitare emissioni incontrollate nell'acqua, la BAT consiste nel garantire un'adeguata capacità di stoccaggio di riserva per le acque reflue prodotte in condizioni operative diverse da quelle normali, sulla base di una valutazione dei rischi (tenendo conto, ad esempio, della natura dell'inquinante, degli effetti su ulteriori trattamenti e dell'ambiente ricevente), e nell'adottare ulteriori misure appropriate (ad esempio, controllo, trattamento, riutilizzo).</p>	Nessun BAT AEL	<p>Le acque reflue vengono raccolte e gestite in funzione della tipologia di processo che le ha prodotte e dal grado di contaminazione, come di seguito descritto.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Le acque provenienti sia dalla produzione di biodiesel che dalle due nuove sezioni di impianto (acque glicerinose)</b>, come avviene nella situazione attuale, verranno avviate ad un serbatoio a fiorentino, ove si recupereranno eventuali trascinamenti di biodiesel, quindi giungeranno in due serbatoi. Da questo le stesse acque potranno essere caricate e vendute come sottoprodotto su ATB, in quanto contengono circa il 4% di glicerolo, oppure inviate ad un impianto di evaporazione – concentrazione, ove mediante utilizzo di vapore e riutilizzo dei condensati, le stesse verranno trattate per il recupero della glicerina. Le acque finali, prive di grossi carichi organici, potranno così essere inviate al serbatoio di stoccaggio 15a di COI e successivamente inviate alla depurazione nel depuratore biologico di COI.</li><li>• <b>Le acque provenienti dai condensatori dei deumidificatori olio e biodiesel, dalla rettifica metanolo, e dall'abbattimento sfiati di tutte le sezioni dell'impianto attuale e di progetto</b>, come avviene nella situazione attuale, verranno avviati al serbatoio di stoccaggio M18 situato come indicato nella tavola C.11, da dove vengono inviate al serbatoio 15a di omogeneizzazione acque prima del depuratore biologico della ditta COI. Il quantitativo di acque prodotto è stimato in circa 2,1 mc/h.</li><li>• <b>I reflui dei servizi igienici</b>, come avviene nella situazione attuale, verranno direttamente scaricati nella fognatura gestita dalla società Acquedotto Pugliese S.p.A..</li><li>• <b>Le acque meteoriche</b> ricadenti sull'area di impianto (coperture, tettoie di stoccaggio, piazzale di servizio e altre superfici pavimentate ad esclusione delle aree occupate dai serbatoi dotati di</li></ul>	CONFORME



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

Comparto/ matrice ambientale	Rif. BAT	BAT AEL	Stato applicazione dichiarato dal Gestore	Conformità con quanto richiesto dalle BAT
			bacino di contenimento, per una superficie totale di circa 3.850 m <sup>2</sup> ), come nella configurazione attuale, verranno raccolte da una serie di canali di raccolta e convogliate alla vasca di trattamento di prima pioggia, posizionata a nord dell'area come indicato nella planimetria C.10; tale vasca consente la separazione delle acque di 1° pioggia da quelle di seconda pioggia. La portata di prima pioggia viene trattata nell'impianto di depurazione posizionato al lato della vasca; quindi, subisce un trattamento di dissabbiatura e disolezione e successivamente viene avviata al riutilizzo. Le portate di seconda pioggia dopo aver subito un trattamento di dissabbiatura e disolezione, vengono avviate direttamente ai serbatoi di stoccaggio 13a e 14a del Consorzio Ecoacque ed avviate ad un trattamento di filtrazione a sabbia e a carboni attivi (posizionati nell'area limitrofa facente parte di COI) prima di essere riutilizzate da COI.	
Emissioni in acqua	10 Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare una strategia di gestione e trattamento delle acque reflue che comprenda un'appropriata combinazione di tecniche: a) Tecniche integrate con il processo b) Recupero di inquinanti alla sorgente c) Pretrattamento delle acque reflue d) Trattamento finale delle acque reflue	Nessun BAT AEL	Vedi LVOC BAT-C n. 14. Viene adottata una strategia integrata di gestione e trattamento delle acque reflue di processo al fine di ridurre le emissioni in acqua e recuperare i materiali in esse contenute. L'impianto è dotato di una combinazione di tecniche integrate nei processi, al fine del recupero del metanolo (principale inquinante), per il suo riutilizzo nel processo di produzione medesimo (cfr n.8 BAT-C 2117/2017). Inoltre, il lavaggio del biodiesel avviene solo successivamente alla totale evaporazione del metanolo all'interno dello stesso, prima di effettuarne il lavaggio con acqua. Da tale fase, le stesse acque ricche di glicerina sono vendute come sottoprodotto agli impianti di produzione di biogas/biometano, ovvero inviate ad un impianto di evaporazione dell'acqua per la produzione della glicerina grezza, che viene successivamente venduta come sottoprodotto. Pertanto, in entrambi i precedenti casi, anche il carico organico derivante dalla glicerina nelle acque inviate alla depurazione (presso COI) viene sottratto. Le tecniche applicate consentono la riduzione del carico inquinante nelle acque reflue di processo prima dell'invio a trattamento presso l'impianto di depurazione biologico della Casa Olearia Italiana Spa, facente parte del Gruppo Marseglia nella stessa area di stabilimento.	CONFORME
Emissioni in acqua	11 Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel pretrattare, mediante tecniche appropriate, le acque reflue che contengono sostanze inquinanti che non possono essere trattate adeguatamente durante il trattamento finale.  <u>Tecniche da adottare:</u>	§ 3.4 <i>Livelli di emissione associati alla BAT per le emissioni nell'acqua : Tabelle</i>	Vedi LVOC BAT-C n. 14. Viene adottata una strategia integrata di gestione e trattamento delle acque reflue di processo al fine di ridurre le emissioni in acqua e recuperare i materiali in esse contenute. L'impianto è dotato di una combinazione di tecniche integrate nei processi, al fine del recupero del metanolo (principale inquinante), per il suo riutilizzo nel processo di produzione medesimo (cfr n.8 BAT-C 2117/2017). Inoltre, il lavaggio del biodiesel avviene solo successivamente alla totale evaporazione del metanolo all'interno dello stesso, prima di effettuarne il lavaggio con acqua. Da tale fase, le stesse acque ricche di glicerina sono vendute come sottoprodotto agli impianti di	CONFORME



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

Comparto/ matrice ambientale	Rif. BAT	BAT AEL	Stato applicazione dichiarato dal Gestore	Conformità con quanto richiesto dalle BAT
	a) proteggere l'impianto di trattamento finale delle acque reflue (ad esempio protezione di un impianto di trattamento biologico dai composti inibitori o tossici); b) rimuovere i composti che non sono sufficientemente ridotti durante il trattamento finale (ad esempio composti tossici, composti organici scarsamente biodegradabili/non biodegradabili, composti organici che sono presenti in concentrazioni elevate o metalli nel corso del trattamento biologico); c) rimuovere i composti che altrimenti vengono dispersi in aria dal sistema di raccolta o nel corso del trattamento finale (ad es. composti organici alogenati volatili, benzene); d) rimuovere i composti che hanno altri effetti negativi (ad esempio, la corrosione delle apparecchiature; reazioni indesiderate con altre sostanze; contaminazione dei fanghi delle acque reflue).	1, 2 e 3	produzione di biogas/biometano, ovvero inviate ad un impianto di evaporazione dell'acqua per la produzione della glicerina grezza, che viene successivamente venduta come sottoprodotto. Pertanto, in entrambi i precedenti casi, anche il carico organico derivante dalla glicerina nelle acque inviate alla depurazione (presso COI) viene sottratto. Le tecniche applicate consentono la riduzione del carico inquinante nelle acque reflue di processo prima dell'invio a trattamento presso l'impianto di depurazione biologico della Casa Olearia Italiana Spa, facente parte del Gruppo Marseglia nella stessa area di stabilimento.	
Emissioni in acqua	12 Utilizzare un'appropriata combinazione di tecniche di trattamento finale delle acque reflue. <i>Trattamento preliminare e primario</i> a) Equalizzazione b) Neutralizzazione c) Separazione fisica, in particolare mediante, schermi, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi o decantatori primari <i>Trattamento biologico (trattamento secondario)</i> d) Trattamento con fanghi attivi	Nessun BAT AEL	N.D. Gli scarichi idrici di stabilimento vengono inviati a trattamento esterno presso impianto dotato di AIA nazionale.	-





**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

Comparto/ matrice ambientale	Rif. BAT	BAT AEL	Stato applicazione dichiarato dal Gestore	Conformità con quanto richiesto dalle BAT
	e) Bioreattore a membrana <i>Denitrificazione</i> f) Nitrificazione/denitrificazione <i>Eliminazione del fosforo</i> g) Precipitazione chimica <i>Eliminazione dei solidi</i> h) Coagulazione e flocculazione i) Sedimentazione j) Filtrazione (ad es. filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione) k) Flottazione			
Produzione di rifiuti	13 Per prevenire o, qualora ciò non sia possibile, ridurre la quantità di rifiuti inviati allo smaltimento, la BAT consiste nell'adottare e attuare, nell'ambito del piano di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione dei rifiuti, che garantisca, in ordine di priorità, la prevenzione dei rifiuti, la loro preparazione in vista del riutilizzo, il loro riciclaggio o comunque il loro recupero.	Nessun BAT AEL	Nell'ambito dell'SGA dell'impianto e delle prescrizioni dell'autorizzazione in essere, la IBO è dotata del Piano di gestione dei rifiuti (Cfr. Allegato D.9 - POA-01_GESTIONE RIFIUTI_REV 03 del 02.01.2019), nell'ambito del quale vi è l'obiettivo per la riduzione/riciclo dei rifiuti, mediante l'adozione delle seguenti misure: <ul style="list-style-type: none"> <li>• il riutilizzo dei prodotti;</li> <li>• l'estensione/allungamento del loro ciclo di vita (no "usa e getta");</li> <li>• la riprogettazione del ciclo produttivo;</li> <li>• la valorizzazione degli scarti (riimmissione nel ciclo produttivo o vendita dei Sottoprodotti edelle Materie Prime Seconde);</li> <li>• la sostituzione di particolari sostanze sia nei prodotti finali che negli imballaggi (si tratta di miglioramenti qualitativi attraverso l'impiego di materiali meno inquinanti e meno pregiati a parità di prestazioni del prodotto finito);</li> <li>• la diminuzione dei materiali utilizzati in termini di quantità (minor impiego di materia per lo stesso prodotto);</li> <li>• la ricerca costante di nuovi fornitori che offrano servizi e prodotti che riducono i rifiuti inviati allo smaltimento;</li> <li>• il recupero energetico degli scarti di produzione.</li> </ul>	CONFORME
Produzione di rifiuti	14 Riduzione del volume dei fanghi ottenuti dai trattamenti delle acque reflue e riduzione del loro	Nessun BAT AEL	N.D. Gli scarichi idrici di stabilimento vengono inviati a trattamento esterno presso impianto dotato di AIA nazionale.	-



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

Comparto/ matrice ambientale	Rif. BAT	BAT AEL	Stato applicazione dichiarato dal Gestore	Conformità con quanto richiesto dalle BAT
	<p>potenziale impatto ambientale attraverso le seguenti tecniche:</p> <p>a) Condizionamento chimico (ad es. aggiunta di prodotti coagulanti e/o flocculanti) o condizionamento termico (ad es. riscaldamento) per migliorare le condizioni nel corso dell'ispessimento/disidratazione dei fanghi.</p> <p>b) Ispessimento / disidratazione</p> <p>c) Stabilizzazione</p> <p>d) Essiccazione</p>			
Emissioni in atmosfera	<p>15</p> <p>Al fine di agevolare il recupero dei composti e la riduzione delle emissioni in aria, la BAT consiste nel confinare le sorgenti di emissione e nel trattare le emissioni, ove possibile.</p>	Nessun BAT AEL	Il Gestore rimanda alla descrizione della conformità alle BAT-C 2117 nn. 8, 10, 12, 18 e 19 di cui al doc LVOC 2017 (bat 8: applicazione degli item c ed f; bat 10 e 12 appl. Tecnica C wet scrubbing per HCl, bat 18 appl. Tecniche A,B,C)	CONFORME
Emissioni in atmosfera	<p>16</p> <p>Al fine di ridurre le emissioni in aria, la BAT consiste nell'utilizzare una strategia integrata di gestione e trattamento degli scarichi gassosi che comprende tecniche integrate con il processo e tecniche di trattamento degli scarichi gassosi.</p>	Nessun BAT AEL	Il Gestore rimanda alla descrizione della conformità alle BAT-C 2117 nn. 8, 10, e 12, di cui al doc LVOC 2017 (bat 8: applicazione degli item c ed f; bat 10 e 12 appl. Tecnica C wet scrubbing per HCl)	CONFORME
Emissioni in atmosfera	<p>17</p> <p>Al fine di prevenire le emissioni nell'aria provenienti dalla combustione in torcia, la BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni di esercizio diverse da quelle normali (per esempio, operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando una o entrambe le tecniche riportate.</p>	Nessun BAT AEL	N.D. Non sono presenti torce di stabilimento	-



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

Comparto/ matrice ambientale	Rif. BAT	BAT AEL	Stato applicazione dichiarato dal Gestore	Conformità con quanto richiesto dalle BAT
Emissioni in atmosfera - Torce	18 Per ridurre le emissioni nell'aria provenienti dalla combustione in torcia quando si deve necessariamente ricorrere a questa tecnica, la BAT consiste nell'applicare una delle due tecniche riportate: 1. Progettazione corretta dei dispositivi di combustione in torcia 2. Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della combustione in torcia	Nessun BAT AEL	N.D. Non sono presenti torce di stabilimento	-
Emissioni in atmosfera – diffuse/fuggi- tive di COV	19 Per prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse di COV nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare una combinazione di tecniche. <i>Tecniche relative alla progettazione degli impianti</i> a) Limitare il numero di potenziali sorgenti di emissioni b) Massimizzare gli elementi di confinamento inerenti al processo c) Scegliere apparecchiature ad alta integrità: (valvole a doppia tenuta a treccia; pompe/compressori/agitatori a azionamento magnetico con giunti di tenuta meccanici; tenute ad alta integrità per applicazioni critiche; app. resistenti a corrosione. d) Agevolare le attività di manutenzione garantendo l'accesso ad apparecchiature che potrebbe avere problemi di perdite  <i>Tecniche concernenti la costruzione,</i>	Nessun BAT AEL	Vengono applicate le seguenti tecniche per la riduzione delle emissioni diffuse di COV: • <i>Tecniche relative alla progettazione di impianti:</i> a) limitazione del numero di potenziali sorgenti di emissioni (nell'ambito del programma LIDAR). • <i>Tecniche concernenti la costruzione, l'assemblaggio e la messa in servizio di impianti/apparecchiature:</i> e) prevedere procedure esaustive e ben definite per la costruzione e l'assemblaggio dell'impianto/apparecchiatura (nell'ambito delle procedure di sicurezza ISO 18001). f) garantire valide procedure di messa in servizio e consegna dell'impianto/apparecchiature nel rispetto dei requisiti di progettazione (nell'ambito delle procedure di sicurezza ISO 18001). • <i>Tecniche relative al funzionamento dell'impianto:</i> g) garantire una corretta manutenzione e la sostituzione tempestiva delle apparecchiature (secondo le procedure sulle manutenzioni ISO 9001: 2015). h) utilizzare un programma di rilevamento e riparazione delle perdite basato sui rischi (applicazione del programma LIDAR). i) nella misura in cui ciò sia ragionevole, prevenire le emissioni diffuse di COV, collettarle alla sorgente e trattarle (tutti gli sfiati sono convogliati al sistema di abbattimento E1 e la medesima tecnica verrà applicata per le nuove apparecchiature afferenti ai punti di emissione E2 e E3).  In aggiunta, si specifica che nell'ambito dei controlli previsti dal PMC dell'autorizzazione in essere (DM 245/2016) è previsto un programma LDAR (Cfr. allegato E9.1 alla Scheda E inviato per il riesame dell'AIA, ed il nuovo allegato D.22 – Monitoraggio LDAR 2019 – 03).	Formalmente CONFORME ma suscettibile di miglioramenti  (vedi prescrizione n.24)



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

Comparto/ matrice ambientale	Rif. BAT	BAT AEL	Stato applicazione dichiarato dal Gestore	Conformità con quanto richiesto dalle BAT
	<p><i>l'assemblaggio e la messa in servizio di impianti/apparecchiature</i></p> <p>e)Prevedere procedure esaustive e ben definite per la costruzione e l'assemblaggio dell'impianto/apparecchiatura. Si tratta in particolare di applicare alle guarnizioni il carico previsto per l'assemblaggio dei giunti a flangia</p> <p>f) Garantire valide procedure di messa in servizio e consegna dell'impianto / apparecchiature nel rispetto dei requisiti di progettazione.</p> <p><i>Tecniche relative al funzionamento dell'impianto</i></p> <p>g) Garantire una corretta manutenzione e la sostituzione tempestiva delle apparecchiature</p> <p>h) Utilizzare un programma di rilevamento e riparazione delle perdite (LDAR) basato sui rischi</p> <p>i) Nella misura in cui ciò sia ragionevole, prevenire le emissioni diffuse di COV, colletterle alla sorgente e trattarle</p>			
Odori	<p>20</p> <p>Per prevenire o, se non è possibile, ridurre le emissioni di odori, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del piano di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <p>i) un protocollo contenente le azioni appropriate e il relativo crono-programma;</p> <p>ii) un protocollo per il monitoraggio degli odori;</p> <p>iii) un protocollo delle misure da adottare in caso</p>	Nessun BAT AEL	<p>Il Gestore dichiara:</p> <p>L'applicabilità della n.20 BAT-C 902/2016 (CWW) "è limitata ai casi in cui gli inconvenienti provocati dagli odori sono probabili o comprovati".</p> <p>Nell'ambito delle prescrizioni e del PMC dell'autorizzazione in essere, la IBO ha effettuato nel 2018 una campagna di monitoraggio per la determinazione della concentrazione di odore in aria ambiente, e nel 2019 è stata redatta una Valutazione dell'impatto odorigeno relativo alle attività svolte presso lo stabilimento della Società Ital Bi Oil (Cfr Allegato E.10 alla scheda E inviata per il riesame dell'AIA).</p> <p>Per il monitoraggio degli odori sono state impiegate delle tecniche di campionamento e metodologie analitiche conformi con la norma UNI EN 13725:2003, recepita in Italia come UNI EN 13725:2004 (Cfr. n.6 BAT-C 902/2016 (CWW)).</p>	PARZ. CONFORME (vedi prescr n. 48)



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

Comparto/ matrice ambientale	Rif. BAT	BAT AEL	Stato applicazione dichiarato dal Gestore	Conformità con quanto richiesto dalle BAT
	di eventi odorigeni identificati; iv) un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a identificarne la o le sorgenti, misurare/valutare l'esposizione, caratterizzare i contributi delle sorgenti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.  Il monitoraggio associato è riportato nella BAT 6.		Dalla modellazione è emerso che le concentrazioni di odori ai recettori ed in tutti i nodi della griglia di calcolo sono inferiori a 1 OUE/m3 (di ca. 2 ordini di grandezza), evidenziando quindi l'assenza di criticità e, alla luce dei risultati ottenuti, si prevede di effettuare il monitoraggio in aria ambiente con frequenza biennale. A dimostrazione di quanto detto, a seguito della visita ispettiva del GI del 2-4 ottobre 2019 presso la IBO Srl, nella relazione sugli esiti dei controlli di ARPA Puglia (prot. 0091955 – 32 30/12/2019), “ <i>si evidenzia che non sono presenti situazioni di criticità</i> ”. Per tale ragione, si ritiene rispettata la BAT.	
Odori	21 Per prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di odori derivanti dalla raccolta e dal trattamento delle acque reflue e dal trattamento dei fanghi, la BAT consiste nell'applicare una delle seguenti tecniche o una loro combinazione. a) Ridurre al minimo i tempi di permanenza b) Uso di sostanze chimiche per distruggere o ridurre la formazione di composti odorigeni (per esempio ossidazione o precipitazione di solfuro di idrogeno). c) Ottimizzare il trattamento aerobico d) Copertura o confinamento degli impianti di raccolta e trattamento delle acque reflue e dei fanghi, al fine di raccogliere gli effluenti gassosi odorigeni per ulteriori trattamenti. e) Trattamento al termine del processo i) trattamento biologico; ii) ossidazione termica.	Nessun BAT AEL	Il Gestore dichiara: Tutte le acque reflue prodotte dai processi di Ital Bi Oil vengono inviate al depuratore biologico di Casa Olearia Italiana S.p.a. Per prevenire e ridurre le emissioni di odori vengono applicate le seguenti tecniche: • a: l'invio a trattamento delle acque reflue (scarico D) avviene in continuo. • b: eseguita presso impianto di depurazione di COI Spa • c: ottimizzazione del trattamento aerobico (eseguita presso impianto di depurazione di COI Spa). • d: eseguita presso impianti di depurazione di COI Spa. • e: trattamento biologico al termine del processo presso il depuratore biologico di COI Spa.	CONFORME
Rumore	22 Per prevenire o, se ciò non è possibile, ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nel predisporre e attuare, nell'ambito del piano di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore che comprenda tutti gli elementi riportati	Nessun BAT AEL	Applicata  L'applicabilità della n.22 BAT-C 902/2016 (CWW) “ <i>è limitata ai casi in cui l'inquinamento acustico è probabile o comprovato</i> ”. Nell'ambito delle prescrizioni e del PMC dell'autorizzazione in essere, la IBO effettua almeno ogni 4 anni una valutazione dell'impatto acustico, l'ultima della quale condotta nel 2017, dalla	CONFORME





**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

Comparto/ matrice ambientale	Rif. BAT	BAT AEL	Stato applicazione dichiarato dal Gestore	Conformità con quanto richiesto dalle BAT
	di seguito: i) un protocollo contenente le azioni appropriate e il relativo crono-programma; ii) un protocollo per il monitoraggio del rumore; iii) un protocollo delle misure da adottare in caso di eventi identificati; iv) un programma di prevenzione e riduzione del rumore inteso a identificarne la o le sorgenti, misurare/valutare l'esposizione al rumore, caratterizzare i contributi delle sorgenti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.		quale è emersa la rispondenza alle norme ed al piano di zonizzazione acustica del comune di Monopoli, oltre alla verifica dell'assenza di componenti tonali e impulsive (Cfr. Allegato D.8 – Indagini fonometriche_12-2017). Per tale ragione, si ritiene rispettata la BAT.	
Rumore	23 Per prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di rumore, la BAT consiste nell'applicare una delle seguenti tecniche o una loro combinazione. a) Localizzazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici b) Misure operative : i) ispezione e manutenzione rafforzate delle apparecchiature; ii) chiusura di porte e finestre nelle aree di confinamento, se possibile; iii) apparecchiature utilizzate da personale esperto; iv) rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; v) controllo del rumore durante le attività di manutenzione. c) Apparecchiature a bassa rumorosità d) Apparecchiature per il controllo del rumore e) Abbattimento del rumore		Il Gestore dichiara l'applicazione delle seguenti tecniche: b. Misure operative c. Apparecchiature a bassa rumorosità d. Apparecchiature per il controllo del rumore e. Abbattimento del rumore	CONFORME



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

### 7.3 BREF Emission from storage 07/2006

Stoccaggio e movimentazione e gestione materiali			
Rif BREF Emissions from Storage 07/2006		Stato applicazione dichiarato dal Gestore	giudizio
Par. 5.1.1.1 pag. 259	<b>Tank design</b> BAT for a proper design is to take into account at least the following: <ul style="list-style-type: none"><li>• the physico-chemical properties of the substance being stored</li><li>• how the storage is operated, what level of instrumentation is needed, how many operators are required, and what their workload will be</li><li>• how the operators are informed of deviations from normal process conditions (alarms)</li><li>• how the storage is protected against deviations from normal process conditions (safety instructions, interlock systems, pressure relief devices, leak detection and containment, etc.)</li><li>• what equipment has to be installed, largely taking account of past experiences of the product (construction materials, valve quality, etc.)</li><li>• which maintenance and inspection plan needs to be implemented and how to ease the maintenance and inspection work (access, layout, etc.)</li><li>• how to deal with emergency situations (distances to other tanks, facilities and to the boundary, fire protection, access for emergency services such as the fire brigade, etc.).</li></ul>	Tecniche adottate: Progettazione dei serbatoi. I serbatoi sono stati progettati in funzione delle sostanze in esse contenute, sia per quanto riguarda i materiali che per quanto riguarda i presidi di sicurezza e contenimento	applicata
Par. 5.1.1.1 pag. 259	<b>Inspection and maintenance</b> BAT is to apply a tool to determine proactive maintenance plans and to develop risk-based inspection plans such as the risk and reliability based maintenance approach; see Section 4.1.2.2.1. Inspection work can be divided into routine inspections, in-service external inspections and outof-service internal inspections and are described in detail in Section 4.1.2.2.2.	Tecniche adottate: Ispezioni e manutenzioni. I serbatoi di stabilimento sono inseriti in un apposito Piano di manutenzione che ne garantisce la corretta conservazione	applicata
Par. 5.1.1.1	<b>Location and layout</b>	Tecniche adottate: Localizzazione e layout.	applicata



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

pag. 259	<p>For building new tanks it is important to select the location and the layout with care, e.g. water protection areas and water catchment areas should be avoided whenever possible. See Section 4.1.2.3.</p> <p>BAT is to locate a tank operating at, or close to, atmospheric pressure aboveground. However, for storing flammable liquids on a site with restricted space, underground tanks can also be considered. For liquefied gases, underground, mounded storage or spheres can be considered, depending on the storage volume.</p>	Tutti i serbatoi di Stabilimento sono posizionati fuori terra, non sono presenti serbatoi interrati.	
Par. 5.1.1.1 pag. 259	<p><b>Tank colour</b></p> <p>BAT is to apply either a tank colour with a reflectivity of thermal or light radiation of at least 70 %, or a solar shield on aboveground tanks which contain volatile substances, see Section 4.1.3.6 and 4.1.3.7 respectively.</p>	<p>Tecniche adottate: colore del serbatoio.</p> <p>Tutti i serbatoi contenenti sostanze volatili (biodiesel, olio vegetale, glicerina, metanolo, metilato di sodio, acido acetico, acidi grassi, residui di distillazione, ecc), con la sola esclusione dei serbatoi S1 di stoccaggio delle acque glicerinosi ed M7 di stoccaggio dell'acido cloridrico, sono costruiti in acciaio inossidabile austenitico (AISI 304), con mantello e tetto non pitturati. Pertanto, essi presentano la lucidità e brillantezza tipica del materiale che li compone, per garantire un'alta riflettività solare e/o termica.</p> <p>Inoltre, i due serbatoi di stoccaggio denominati D102 e D103, contenente metanolo in fase vapore, sono dotati di sistema di raffreddamento a getto di acqua, sia per il raffreddamento in caso di incendio esterno, sia nelle giornate di maggior temperatura estiva al fine di evitare un'eccessiva evaporazione del prodotto; in tal caso l'operatore, tramite azionamento manuale di pompa di circolazione, preleva acqua dal fondo della vasca di contenimento e la ricircola, spruzzandola mediante appositi ugelli, sia sul tetto che sul fasciame dei serbatoi.</p> <p>Per dettagli si rimanda alla tabella C.13 della scheda C ed all'Allegato C11.</p>	applicata
Par. 5.1.1.1 pag. 260	<p><b>Monitoring of VOC</b></p> <p>On sites where significant VOC emissions are to be expected, BAT includes calculating the VOC emissions regularly. The calculation model may occasionally need to be validated by applying a measurement method. See Section 4.1.2.2.3.</p> <p>There is a split view from three Member States, because in their view, on sites where significant VOC emissions are to be expected (e.g. refineries,</p>	<p>Minimizzazione dei VOC.</p> <p>In reazione alla presenza di COV (Metanolo e Metilato sodico), l'impianto ha predisposto un apposito programma Leak Detection and Repair (LDAR), finalizzato a prevenire e ridurre le emissioni fugitive dovute a perdite in pompe, valvole, flange, ecc.</p> <p>Nell'ambito di tale programma è prevista anche la quantificazione delle emissioni fugitive per tutti i componenti, secondo i metodi indicati dal</p>	Applicata



## Commissione Istruttoria IPPC

### Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)

	petrochemical plants and oil terminals), BAT is to calculate the VOC emissions regularly with validated calculation methods, and because of uncertainties in the calculation methods, emissions from the plants should be monitored occasionally in order to quantify the emissions and to give basic data for refining calculation methods. This can be carried out by using DIAL techniques. The necessity and frequency of emission monitoring needs to be decided on a case-by-case basis.	Protocollo EPA 453/R-95-017. Per ulteriori dettagli Cfr. rispondenza alla n.5 BAT-C 902/2016 (CWW).	
Par. 5.1.1.1 pag. 260	<b>Dedicated systems</b> BAT is to apply dedicated systems; see Section 4.1.4.4. Dedicated systems are generally not applicable on sites where tanks are used for short to medium-term storage of different products.	Tecniche adottate: sistemi dedicati. Ogni serbatoio presente in impianto è destinato e dedicato allo stoccaggio di un solo specifico prodotto/materia prima. Per dettagli si rimanda ai punti successive (Cfr. Rispondenza alla BREF Emissions from Storage 07/2006 Par. 5.1.1.3 pag. 265)	applicata
Par. 5.1.1.2 pag. 261	<b>Fixed roof tanks</b> Fixed roof tanks are used for the storage of flammable and other liquids, such as oil products and chemicals with all levels of toxicity, see Section 3.1.3. For the storage of volatile substances which are toxic (T), very toxic (T+), or carcinogenic, mutagenic and reproductive toxic (CMR) categories 1 and 2 in a fixed roof tank, BAT is to apply a vapour treatment installation.  For other substances, BAT is to apply a vapour treatment installation, or to install an internal floating roof (see Sections 4.1.3.15 and 4.1.3.10 respectively).	Tecniche adottate: serbatoi a tetto fisso Per tutte le sostanze infiammabili e per le sostanze chimiche pericolose sono utilizzati serbatoi a tetto fisso. (vedi § 5.1)  Tecniche adottate: trattamento dei vapori. • lo sfiato dei serbatoi di stoccaggio denominati D102 e D103 (contenenti metanolo in fase vapore) e D2 (contenente metilato disodio), sono inviati alla sezione di lavaggio sfiati, mentre lo scarico della ATB avviene a circuito chiuso. • Le altre sostanze presenti in Stabilimento non presentano caratteristiche di infiammabilità e corrosività, pertanto non si ritiene necessario prevedere un sistema di abbattimento degli sfiati. • I serbatoi M7 e S2 per lo stoccaggio dell'acido cloridrico sono dotati di sfiati che vengono abbattuti con guardia idraulica, la cui acqua viene sostituita, inviando a depurazione quella acidulata dai vapori.	PARZIALMENTE APPLICATA (vedi prescrizione n. 25)
Par. 5.1.1.3 pag. 264	BAT in preventing incidents and accidents is to apply a safety management system as described in Section 4.1.6.1.	Tecniche adottate: Gestione della sicurezza e dei rischi. Lo stabilimento è certificato OHSAS 18001:2007, pertanto la Società ha provveduto ad implementare un Sistema di Gestione Integrato della Sicurezza.	applicata
Par. 5.1.1.3 pag.	<b>Operational procedures and training</b> BAT is to implement and follow adequate organisational measures and to enable training and instruction of employees for safe and responsible	Tecniche adottate: Addestramento e procedure operative. Lo stabilimento è certificato OHSAS 18001:2007, pertanto la Società ha provveduto ad implementare un Sistema di Gestione Integrato della	applicata



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

264-265	operation of the installation as described in Section 4.1.6.1.1.	<p>Sicurezza. Il Sistema prevede apposite Procedure e Istruzioni Operative per l'addestramento e l'istruzione degli addetti.</p> <p>Per alcune tipologie di operazioni condotte, ovvero per particolari condizioni operative, gli operatori devono seguire particolari procedure, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Per i serbatoi di metanolo, sia per il raffreddamento in caso di incendio esterno, sia nelle giornate di maggior temperatura estiva, l'operatore, tramite azionamento manuale di pompa di circolazione, preleva acqua dal fondo della vasca di contenimento e la ricircola, spruzzandola mediante appositi ugelli, sia sul tetto che sul fasciame deiserbatoi.</li> <li>• Per il metilato sodico, lo scarico dall'autocisterna è effettuato per mezzo della pompa G4A, utilizzata anche per l'invio della sostanza al processo di produzione. Di conseguenza, l'operatore locale procede esclusivamente con il consenso dell'operatore di sala controllo, il quale verifica se il contenuto di metilato nel serbatoio di impianto M2 è sufficiente a garantire le necessità di impianto per il periodo previsto di scarico cisterna. L'esclusione del carico al serbatoio M2 avviene per blocco meccanico ed interconnessione dei collegamenti effettuati.</li> </ul>	
Par. 5.1.1.3 pag. 264	<p><b>Leakage due to corrosion and/or erosion</b></p> <p>Corrosion is one of the main causes of equipment failure and can occur both internally and externally on any metal surface, see Section 4.1.6.1.4. BAT is to prevent corrosion by:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• selecting construction material that is resistant to the product stored</li> <li>• applying proper construction methods</li> <li>• preventing rainwater or groundwater entering the tank and if necessary, removing water that has accumulated in the tank</li> <li>• applying rainwater management to bund drainage</li> <li>• applying preventive maintenance, and</li> <li>• where applicable, adding corrosion inhibitors, or applying cathodic protection on the inside of the tank.</li> </ul>	<p>Tecniche adottate: prevenzione delle perdite dovute alla corrosione e/o all'erosione.</p> <p>Nell'ambito del piano di manutenzione dei serbatoi sono previsti specifici controlli per prevenirne la corrosione, sulla base delle loro criticità. In relazione alla tipologia di liquido contenuto, la maggior parte dei serbatoi e delle tubazioni sono realizzati in acciaio INOX, quindi idonei allo stoccaggio del liquido contenuto.</p>	applicata
Par. 5.1.1.3 pag. 265	<p><b>Operational procedures and instrumentation to prevent overfill</b></p> <p>BAT is to implement and maintain operational procedures – e.g. by means of a management system – as described in Section 4.1.6.1.5, to ensure that:</p>	<p>Procedure operative e strumentazione per la prevenzione dei sovrariempimenti</p> <p>Tutti i serbatoi contenenti sostanze pericolose o di processo sono dotati</p>	Applicata





**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• high level or high pressure instrumentation with alarm settings and/or auto closing of valves is installed</li> <li>• proper operating instructions are applied to prevent overfill during a tank filling operation, and</li> <li>• sufficient ullage is available to receive a batch filling.</li> </ul> <p>A standalone alarm requires manual intervention and appropriate procedures, and automatic valves need to be integrated into the upstream process design to ensure no consequential effects of closure. The type of alarm to be applied has to be decided for every single tank. See Section 4.1.6.1.6.</p>	di doppio misuratore di livello elettronico (in continuo ed on/off) con segnale di allarme di massimo riempimento e blocco pompe automatico.	
07/2006 Par. 5.1.1.3 pag. 265	<p><b>Instrumentation and automation to detect leakage</b></p> <p>BAT is to apply leak detection on storage tanks containing liquids that can potentially cause soil pollution. The applicability of the different techniques depends on the tank type and is discussed in detail in Section 4.1.6.1.7.</p>	<p>Strumentazione e sistemi per il rilevamento delle perdite</p> <p>In reazione alla presenza di COV (Metanolo e Metilato sodico), l'impianto ha predisposto un apposito programma Leak Detection and Repair (LDAR), finalizzato a prevenire e ridurre le emissioni fugitive dovute a perdite in pompe, valvole, flange, ecc.</p> <p>Tutti i serbatoi sono comunque posizionati all'interno di appositi bacini di contenimento, dimensionati in accordo a quanto previsto dalla normativa vigente e sottoposti a periodiche ispezioni visive finalizzate a garantirne un adeguato stato di conservazione.</p>	applicata
Par. 5.1.1.3 pag. 265	<p><b>Risk-based approach to emissions to soil below tanks</b></p> <p>BAT is to achieve a 'negligible risk level' of soil pollution from bottom and bottom-wall connections of aboveground storage tanks. However, on a case-by-case basis, situations might be identified where an 'acceptable risk level' is sufficient.</p>	<p>Metodo di valutazione delle perdite nel suolo basato sulla valutazione del rischio</p> <p>I serbatoi sono dotati di vasca di contenimento, e tutte le aree di impianto sono pavimentate in cemento.</p>	applicata
Par. 5.1.1.3 pag. 265	<p><b>Soil protection around tanks – containment</b></p> <p>BAT for aboveground tanks containing flammable liquids or liquids that pose a risk for significant soil pollution or a significant pollution of adjacent watercourses is to provide secondary containment, such as:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• tank bunds around single wall tanks; see Section 4.1.6.1.11</li> <li>• double wall tanks; see Section 4.1.6.1.13</li> <li>• cup-tanks; see Section 4.1.6.1.14</li> <li>• double wall tanks with monitored bottom discharge; see Section 4.1.6.1.15</li> </ul> <p>For building new single walled tanks containing liquids that pose a risk for significant soil pollution or a significant pollution of adjacent watercourses, BAT is to apply a full, impervious, barrier in the bund, see Section</p>	<p>Tecniche adottate: bacini di contenimento per la protezione del suolo</p> <p>Tutti i serbatoi sono realizzati fuori terra, e dotati di apposita vasca di contenimento impermeabilizzata mediante rivestimento ceramico per evitare dispersioni al suolo in caso di guasti e/o perdite accidentali (Cfr. tabella C.13 della scheda C ed all'Allegato C.11 inviati per riesame AIA).</p> <p>Con particolare riferimento alle modalità di gestione e stoccaggio delle materie prime e dei prodotti finiti, il Decreto 245/2016, (cfr. paragrafo 1.4 Approvvigionamento e stoccaggio materie prime ed ausiliarie) prevede n.3 prescrizioni di riferimento (C8, C9, C10).</p> <p>Dopo una serie di comunicazioni intercorse tra la scrivente e gli enti di controllo, con nota acquisita al prot. DVA – 10512/2018 del</p>	Applicata



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

<p>4.1.6.1.10. For existing tanks within a bund, BAT is to apply a risk-based approach, considering the significance of risk from product spillage to the soil, to determine if and which barrier is best applicable. This risk-based approach can also be applied to determine if a partial impervious barrier in a tank bund is sufficient or if the whole bund needs to be equipped with an impervious barrier. See Section 4.1.6.1.11. Impervious barriers include:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• a flexible membrane, such as HDPE</li><li>• a clay mat</li><li>• an asphalt surface</li><li>• a concrete surface.</li></ul>	<p>08/05/2018, la scrivente società ha presentato formale istanza di modifica non sostanziale, ai sensi dell'art. 29-nonies, c.1 del D.Lgs n.152/2006, relativamente alla modifica delle prescrizioni autorizzative C.9 e C.10 e per comunicare l'adempimento della prescrizione C.8.</p> <p>In merito al predetto procedimento, il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, con nota DVA n.10667 del 29/04/2019 ha trasmesso il Parere Istruttorio Conclusivo, reso dalla Commissione per l'AIA – IPPC, con nota del 12/04/2019, prot. n.664/CIPPC, alla quale la scrivente ha riscontrato con PEC inviata il 25/07/2019 con Relazione di riscontro prescrizioni C8 C9 C10 del PIC n.664 del 12-04-2019.</p> <p>Nello specifico:</p> <p><b>C8:</b> Tutti i serbatoi sono dotati di bacino di contenimento impermeabilizzato e vengono sottoposti a regolari manutenzioni periodiche e a verifiche con esami non distruttivi sulle membrane più sollecitate con frequenza quinquennale. Mentre il controllo visivo della tenuta dei bacini di contenimento viene effettuato con frequenza annuale.</p> <p><b>C9:</b> I serbatoi di stoccaggio contenenti sostanze che posso provocare un impatto sull'ambiente sono:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• D102 e D103 contenenti alcool metilico,</li><li>• D2 contenente sodio metilato,</li><li>• D3 contenente acido acetico,</li><li>• D13 che può contenere l'additivo NALCO EC5372A o l'additivo VISCOPLEX 10-530,</li><li>• D14 contenente il prodotto CHIMEC R876,</li><li>• M7 (in vetroresina) contenente acido cloridrico.</li></ul> <p>Per i serbatoi D2, D3 e M7 la prescrizione è ottemperata in quanto sono installati ciascuno in un singolo bacino di contenimento impermeabilizzato di volume superiore a quello del serbatoio stesso.</p> <p>Per i serbatoi D13 e D14, installati nel medesimo bacino di contenimento impermeabilizzato, la prescrizione è ottemperata in</p>	
---	--	--



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

	<p>quanto il bacino ha dimensione almeno pari alla capacità del serbatoio più grande.</p> <p>Invece, i serbatoi D102 e D103 (di 230 m3 l'uno), sono installati in un bacino di contenimento avente capacità di 250 m3. Per ottemperare alla prescrizione, ossia prevedere un bacino di contenimento avente un volume almeno pari a due terzi della somma della capacità dei serbatoi presenti nel bacino, la scrivente ha realizzato un ampliamento del bacino in esame al fine di raggiungere la capacità di circa 320 m3, superiore alla capacità minima prescritta di 307 m3. (Cfr. elaborato grafico "A.1 – Layout serbatoi e vasche" con dimensionamento del bacino in oggetto allegato alla PEC del 25/07/2019 di riscontro al PIC). <b>C10:</b></p> <p><b>Scudi solari</b></p> <p>Tutti i serbatoi della "Ital Bi Oil S.r.l.", con esclusione dei serbatoi S1 di stoccaggio delle acque glicerinose e M7 di stoccaggio dell'acido cloridrico, sono costruiti in acciaio inossidabile, intrinsecamente dotato di superficie a basso assorbimento di radiazione termica.</p> <p>Pertanto, per i soli serbatoi in vetroresina (S1, S2 e M7) è stata realizzata una tettoia in lamiera grecata riflettente, tale da sovrastare la sommità dei serbatoi e consentire, allo stesso tempo, l'ispezionabilità degli stessi (Cfr. elaborato grafico "C.01 – Copertura serbatoi in vetroresina" allegato alla PEC del 25/07/2019 di riscontro al PIC).</p> <p><b>Doppie tenute</b></p> <p>Per quanto riguarda il piano di adeguamento per l'installazione di doppie tenute, la ditta ha individuato le seguenti tubazioni contenenti sostanze pericolose per l'ambiente:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Linee del metanolo;</li><li>• Linee del metilato di sodio;</li><li>• Linee dell'acido acetico;</li><li>• Linee dell'acido cloridrico.</li></ul> <p>Per tutti gli accoppiamenti flangiati delle suddette linee, la ditta ha installato "copriflange" in tessuto con filati di vetro impregnati filo per filo con una formulazione speciale PTFE (idonee per applicazione in ambienti ATEX), già sperimentata con successo su impianti petrolchimici.</p>	
--	---	--



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

		<p>Si allega la scheda tecnica esplicativa dell'elemento che si intende installare.</p> <p><b>Riepilogando:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• i bacini di contenimento sono a singola parete, le dimensioni rispettano la prescrizione C.9 così come riformulata con nuovo PIC n.6647/2019 (volume minimo 2/3 per bacini di contenimento dei serbatoi che contengono sostanze pericolose per l'ambiente);</li><li>• sono presenti doppie tenute quali “copriflange” per tutte le tubazioni che trasportano sostanze pericolose per l'ambiente;</li><li>• sono presenti scudi solari quali tettoia in lamiera per i serbatoi costituiti da materiale diverso dall' acciaio inox.</li></ul>	
Par. 5.1.1.3 pag. 266	<p><b>Fire protection</b></p> <p>The necessity for implementing fire protection measures has to be decided on a case-by-case basis. Fire protection measures can be provided by applying, e.g. (see Section 4.1.6.2.2):</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• fire resistant claddings or coatings</li><li>• firewalls (only for smaller tanks), and/or</li><li>• water cooling systems.</li></ul>	<p>Tecniche adottate:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Aree infiammabili e fonti di ignizione</li><li>• protezione dal fuoco.</li></ul> <p>Lo stabilimento rientra tra le attività soggette a Certificato di Prevenzione Incendi, la pericolosità derivante dall'esplosione e dagli incendi sono state valutate in sede di esame progetto propedeutico al rilascio del CPI da parte del Comando Provinciale dei VVFF.</p> <p>Tutte le aree di impianto sono state classificate ai sensi della Direttiva ATEX.</p> <p>Per i serbatoi del metanolo è stato in particolare realizzato un sistema di raffreddamento ad acqua.</p>	applicata
Par. 5.1.1.3 pag. 266	<p><b>Fire-fighting equipment</b></p> <p>The necessity for implementing fire-fighting equipment and the decision on which equipment to apply has to be taken on a case-by-case basis in agreement with the local fire brigade. Some examples are given in Section 4.1.6.2.3.</p>	<p>Tecniche adottate: sistemi antincendio.</p> <p>Cfr. punto precedente.</p> <p>Si riporta di seguito l'elenco degli impianti di protezione antincendio estratto dal Certificato di Prevenzione Incendi (Cfr Allegato A.22 alla Scheda A inviata per il riesame dell'AIA).</p>	applicata



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

		<p><u>Impianti di protezione attiva antincendio:</u></p> <p><u>Mezzi di estinzione incendi:</u></p> <p><u>Impianti fissi:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- impianto di spegnimento fisso ad acqua a idranti costituito da: <ul style="list-style-type: none"> <li>• n. 10 idranti soprasuolo UNI 80 2x70 tutti dotati di corredo;</li> <li>• n. 1 attacco motopompa VV.F. UNI 70;</li> <li>• n. 1 gruppo di pressurizzazione a norma UNI 9490, costituito da n. 1 elettropompa sottomontante con Q=180 mc/h e H=80 mca + n. 1 motopompa di pari caratteristiche + pompa di compenso con Q=6 mc/h e H=78 mca;</li> <li>• riserva idrica in serbatoio metallico fuori terra di capacità geometrica pari a 800 mc.</li> </ul> </li> <li>- impianto di raffreddamento esteso a tutti i serbatoi di stoccaggio ed intermedi collegato alla rete antincendio sopracitata;</li> <li>- impianto a schiuma a protezione dei due serbatoi contenenti alcool metilico costituito da: <ul style="list-style-type: none"> <li>• n. 1 versatore di schiuma da 3" per serbatoio;</li> <li>• n. 1 serbatoio di schiumogeno della capacità di 0.6 mc;</li> <li>• n. 1 gruppo premescolatore con P=200/1200 l/min il tutto collegato alla rete antincendio esistente.</li> </ul> </li> </ul> <p><u>Mezzi portatili:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- n. 5 estintori a polvere da 6 Kg. cad. di classe estinguente 34 A 233 BC;</li> <li>- n. 1 estintore a polvere da 9 Kg. di classe estinguente 43 A 233 BC;</li> <li>- n. 1 estintore carrellato a polvere da 50 Kg. di classe estinguente AB1C;</li> <li>- n. 1 estintore idrico da 50 l di classe estinguente A B4;</li> <li>- n. 1 estintore a CO2 da 5 Kg. di classe estinguente 89 B-C.</li> </ul> <p>Per maggiori dettagli si rimanda al documento A.22 allegato alla scheda A.</p>	
Par. 5.1.1.3 pag. 266	<p><b>Containment of contaminated extinguishant</b></p> <p>The capacity for containing contaminated extinguishant depends on the local circumstances, such as which substances are stored and whether the storage is close to watercourses and/or situated in a water catchment area. The applied containment therefore has to be decided on a case-by-case basis, see Section 4.1.6.2.4. For toxic, carcinogenic or other hazardous substances, BAT is to apply full containment.</p>	<p>Tecniche adottate: contenimento degli estinguenti contaminati.</p> <p>Cfr. punto precedente. In caso di incendio, gli estinguenti contaminati derivanti dalle attività di spegnimento dello stesso vengono raccolti e smaltiti come rifiuto, nel rispetto della normativa vigente.</p>	applicata



## **8 CONSIDERAZIONI FINALI E PRESCRIZIONI**

Il presente procedimento si inquadra come Riesame complessivo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'esercizio delle installazioni IPPC ricadenti nel campo di applicazione della decisione di esecuzione della Commissione (UE) 2017/2117 del 21 novembre 2017.

Viste le dichiarazioni fatte e gli impegni assunti dal Gestore con la compilazione e la sottoscrizione della domanda di riesame dell'AIA di cui al DM n. 245 del 13/09/2016 e successive modifiche, della modulistica e dei relativi allegati, nonché le ulteriori integrazioni trasmesse,

si ritiene che l'esercizio dell'impianto, stante il suo ciclo produttivo e le relative tecniche di trattamento degli inquinanti, potrà avvenire nell'osservanza del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. e nel rispetto delle prescrizioni e dei valori limite di emissione di seguito riportati.

L'assetto impiantistico autorizzato tiene conto delle modifiche richieste dal Gestore con nota prot. DVA/20488 del 05/08/2019, autorizzate con Decreto 17478 del 10 marzo 2022.

### **PRESCRIZIONI**

- [1] Assumono valore prescrittivo le dichiarazioni fatte e impegni assunti dal Gestore con la compilazione e la sottoscrizione della domanda, della modulistica e dei relativi allegati; Ogni modifica, come definita dall'art. 5, c. 1, lett. l-bis, del D.lgs. n. 152/06, dovrà essere preventivamente comunicata all'Autorità Competente, ovvero preventivamente autorizzata dalla A.C. come disciplinato dal medesimo D.Lgs 152/2006 e s.m.i..

#### **Sistema di gestione**

- [2] Il Gestore dovrà mantenere il sistema di gestione ambientale con una struttura organizzativa adeguatamente regolata, composta dal personale addetto alla direzione, conduzione e alla manutenzione dell'impianto; dovrà conseguentemente dotarsi e/o mantenere l'insieme delle disposizioni e procedure di riferimento atte alla gestione dell'impianto. Ciò a valere sia per le condizioni di normale esercizio che per le condizioni eccezionali.
- [3] Il Gestore dovrà garantire che il proprio sistema di gestione ambientale rispetti le condizioni richieste dalla BAT n. 1 della Decisione di esecuzione 2016/902 del 30 maggio 2016 (Conclusioni della BAT sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica-CWW-2016).
- [4] Il Gestore dovrà comunicare ogni aggiornamento riguardante la certificazione del proprio sistema di gestione ambientale secondo la norma UNI EN ISO 14001; inoltre dovrà predisporre ed adottare un "Registro degli Adempimenti di Legge" concernenti l'ottemperanza delle prescrizioni in materia ambientale e quindi, in particolare, derivanti dall'Autorizzazione Integrata Ambientale, in cui dovranno trovare trascrizione, unitamente all'elenco degli adempimenti in parola, gli esiti delle prove e/o delle verifiche opportunamente certificate per la relativa ottemperanza.
- [5] La registrazione degli esiti dei controlli di cui sopra dovrà risultare su supporto informatico. L'analisi e valutazione dei dati risultanti dai controlli eseguiti, espletata dal Gestore





**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

ed eventualmente integrata con l'indicazione di azioni correttive adottate e/o proposte, dovrà risultare in apposito rapporto informativo che, con cadenza annuale, dovrà essere inoltrato all'Autorità di Controllo.

## Capacità produttiva

- [6] Il Gestore dovrà attenersi alla capacità produttiva dichiarata in sede di domanda di AIA e riportata nella seguente tabella.

Prodotti finiti/sottoprodotti	Capacità Produttiva (t/a)
Biodiesel (Metilestere)	<b>190.000*</b>
Glicerina grezza	<b>26.300</b>
Glicerina distillata tecnica	<b>34.000**</b>
Oli tecnici esterificati	<b>85.000 ***</b>
Acque glicerinose	<b>20.800</b>
Residui distillazione Biodiesel	<b>19.000</b>
<i>* Potenzialmente prodotto anche da oli tecnici esterificati del medesimo impianto</i>	
<i>** Potenzialmente prodotta anche dalla glicerina grezza del medesimo impianto</i>	
<i>*** Potenzialmente prodotti anche con la glicerina distillata del medesimo impianto</i>	

Ogni modifica del ciclo di produzione (come definita dall'Art. 5, comma 1, lettere l) e l-bis) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.) dovrà essere preventivamente comunicata all'Autorità competente e di controllo fatto salvo le eventuali ulteriori procedure previste dalla regolamentazione e/o legislazione vigente.

## Sottoprodotti

- [7] La gestione di materie o sostanze, classificate dal Gestore come “sottoprodotti” originati nell'impianto, è condizionata al più rigoroso rispetto dell'art. 184-bis del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., e in generale al rispetto delle pertinenti norme nazionali e comunitarie di settore. La gestione come “sottoprodotto” è condizionata alla preventiva predisposizione, da parte del Gestore, di una relazione tecnica di dettaglio in cui il Gestore attesta il rispetto dei suddetti requisiti tra cui, a titolo meramente esemplificativo, le analisi chimiche di caratterizzazione, ai sensi del Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP) e s.m.i. e, ove applicabile, del Regolamento (CE) n. 1907/2006 e s.m.i.. La relazione tecnica di dettaglio dovrà contenere specifiche caratterizzazioni quali/quantitative atte a fornire all'utilizzatore informazioni utili all'applicazione delle migliori tecniche per gli utilizzi e la gestione degli stessi. La gestione come “sottoprodotto” è altresì condizionata alla preventiva predisposizione, da parte del Gestore, di adeguate procedure operative in riferimento alle modalità tecnico-gestionali connesse alle attività svolte in relazione ai sottoprodotti nell'Impianto, tenendo conto delle proprietà chimico-fisiche degli stessi, e finalizzate a garantire la tracciabilità all'interno dell'Impianto.



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

**Approvvigionamento e stoccaggio materie prime ed ausiliarie**

[8] Il Gestore è autorizzato a utilizzare le materie prime ed ausiliarie, nelle relative max quantità annue alla M.C.P. dichiarate in sede di domanda di AIA (scheda B.1.2\_mod-C.1.2) ed appresso riportate, necessarie per la gestione e l'esercizio dell'impianto.

Descrizione	Tipo	Denominazione	Consumo annuo MCP (t)
Olio vegetale e/o oli esterificati e/o RUCO	Materia prima	-	186.484 (riutilizzo <45% in peso) – sostituibile con oli esterificati prodotti dall'impianto
Acidi grassi, oli acidi, grassi animali e RUCO e POME	Materia prima	-	85.000
Glicerina tecnica distillata	Materia prima	glicerina	9.350 – sostituibile con glicerina prodotta dall'impianto
Glicerina grezza	Materia prima	glicerina	36.000 (riutilizzo < 57%) – sostituibile con glicerina prodotta dall'impianto
Alcol metilico	Material prima	metanolo	21.185 (riutilizzo 50% in peso)
Metilato di sodio	Materia ausiliaria	Metilato di sodio	3.400
		metanolo	
Acido cloridrico	Materia ausiliaria	Acido cloridrico	1.788 (alternative all'acido acetico)
Acido acetico	Materia ausiliaria	Acido acetico	1.055
Acido citrico	Materia ausiliaria	Acido citrico	30
Additivo antiossidante	Materia ausiliaria	2 butossi etanolo	50 (variabile)
Anticongelante	Materia ausiliaria	Olio combustibile	430
		Polimero acrilico	
		Nafta solvente	
		Naftalina	
Soda caustica in soluzione	Materia ausiliaria	Soda caustica	70

L'utilizzo di materie prime e ausiliarie differenti, o in maggior quantità, rispetto a quelle indicate, è possibile previa comunicazione scritta all'Autorità Competente, nella quale siano definite le motivazioni alla base della decisione e siano trasmesse le caratteristiche chimico - fisiche delle nuove materie prime utilizzate nonché i relativi quantitativi alla M.C.P.

[9] tutte le forniture devono essere opportunamente caratterizzate e quantificate, archiviando le relative bolle di accompagnamento e i documenti di sicurezza, compilando, inoltre, i registri con i materiali in ingresso, che consentono la tracciabilità dei volumi totali di materiale usato, come riportato nel PMC;

[10] tutte le aree interessate dalla possibile ricaduta di materie prime e/o di prodotti finiti/intermedi (serbatoi, pipe-way, impianti, etc.), suscettibili di arrecare danno all'ambiente devono essere opportunamente impermeabilizzate e segregate (ovvero i serbatoi dovranno essere dotati degli opportuni presidi di contenimento, quali ad es. doppi fondi). A tal fine il Gestore, entro 6 mesi dal rilascio dell'AIA, dovrà presentare all'Autorità di controllo l'aggiornamento del piano



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

contenente l'identificazione di tutte le aree interessate dalla possibile ricaduta di materie prime e/o di prodotti finiti/intermedi, suscettibili di arrecare impatto all'ambiente, unitamente alle informazioni in merito alla loro impermeabilizzazione e segregazione. Al documento dovrà essere allegato, ove del caso, il piano di adeguamento delle aree non impermeabilizzate e segregate, che dovrà essere operativo entro i successivi 6 mesi e completato entro ulteriori 24 mesi. L'eventuale piano di adeguamento è presentato alla Autorità di Controllo;

[11] per tutti i serbatoi di stoccaggio contenenti sostanze che possono provocare un impatto sull'ambiente dovranno essere adottati sistemi di contenimento secondari (bacini di contenimento) e ove già presenti, gli stessi devono essere mantenuti in opportuno stato di conservazione e devono essere eseguite manutenzioni periodiche;

[12] per tutti i serbatoi di stoccaggio contenenti sostanze che possono provocare un impatto sull'ambiente, se installati singolarmente all'interno di un bacino di contenimento, tale bacino deve avere una capacità almeno pari al volume dello stesso serbatoio; nel caso in cui più serbatoi insistano nello stesso bacino di contenimento, tale bacino, comunque di volume almeno pari alla capacità del serbatoio più grande, dovrà avere un volume almeno pari a due terzi della somma della capacità dei serbatoi presenti nel bacino. Per i serbatoi di stoccaggio contenenti prodotti non presentanti caratteristiche di pericolosità nei confronti dell'ambiente, come deducibile dalla loro classificazione in base al Regolamento CE n. 1272/2008, valgono, ai fini della determinazione della capacità del relativo bacino di contenimento, le regole o le norme tecniche di settore vigenti applicabili.

### Emissioni in atmosfera:

### Emissioni convogliate

Nell'impianto sono presenti i tre punti di emissione in atmosfera di seguito descritti:

Camino	Georeferenziazione e dimensioni	Provenienza emissioni	Inquinanti pertinenti	Portata M.C.P. [Nm <sup>3</sup> /h]	Tecniche abbattimento	SME
<b>E1-IBO</b>	40° 57' 31,37''N 17° 15' 44,75''E h=14.65m S= 0. 0177 m <sup>2</sup>	Serbatoi e condensatori colonne di stripping, impianto di distillazione (metilestere, glicerina e acque glicerinose), reattori e lavaggio sfiati	CH <sub>3</sub> OH (metanolo) acido acetico acido cloridrico	800	Condensatore e colonna dilavaggio impaccata ad anelli rasching	NO
<b>E2-IBO</b>	40° 57' 30,90'' N 17° 15' 44,40'' E h=25m S= 0. 0177 m <sup>2</sup>	Distillazione del metilestere	CH <sub>3</sub> OH (metanolo)	800	Condensatore e colonna di lavaggio impaccata ad anelli rasching	NO
<b>E3-IBO</b>	40° 57' 30,20 N 17° 15' 46,40'' E h=31m S= 0. 0177 m <sup>2</sup>	Essiccazione, condensazione e distillazione glicerina e impianto esterificazione	CH <sub>3</sub> OH (metanolo)	800	Condensatore e colonna di lavaggio impaccata ad anelli rasching	NO



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

[13] Sono autorizzate le emissioni dai tre camini IBO E1, E2, E3 nel rispetto dei valori limite in concentrazione sottospecificati.

Camino	tipo emissione	Inquinanti	D.Lgs. 152/06 e s.m.i. All. I alla Parte V, Parte II [mg/Nm <sup>3</sup> ]	BRef <sup>(1)</sup> [mg/Nm <sup>3</sup> ]	VLE [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Misura periodica Frequenza
E1	Continua	CH <sub>3</sub> OH (alcool metilico- metanolo)	150 mg/Nm <sup>3</sup> (se flusso ≥2 kg/h) Classe III-TabellaD-§4	100	80	Mensile
		CH <sub>3</sub> OOH acido acetico	150 mg/Nm <sup>3</sup> (se flusso ≥2 kg/h) Classe III-TabellaD-§4		80	4 mesi
		HCl acido cloridrico	30 mg/Nm <sup>3</sup> (se flusso ≥0.3kg/h) Classe III-TabellaC-§3	10	10	4 mesi
E2	Continua	CH <sub>3</sub> OH (alcool metilico- metanolo)	150 mg/Nm <sup>3</sup> (se flusso ≥2 kg/h) Classe III-TabellaD-§4	100	80	Mensile
E3	Continua	CH <sub>3</sub> OH (alcool metilico- metanolo)	150 mg/Nm <sup>3</sup> (se flusso ≥2 kg/h) Classe III-TabellaD- §4	100	80	Mensile

<sup>(1)</sup> Rif. BRef 2016 *Common Waste Water and Waste Gas Treatment / Management Systems in the Chemical Sector* – Cap. 3.5.1.2.4

[14] La misura della concentrazione media si intende riferita a gas secco in condizioni “standard”, e contestualmente ad essa dovrà essere misurata, e registrata, la portata media oraria dell’effluente dal camino, e valutato e registrato il flusso di massa orario di ciascun inquinante.

I valori limite di concentrazione si considerano rispettati se la concentrazione, calcolata come media di almeno 3 letture consecutive, ciascuna riferita a un’ora di funzionamento nelle condizioni di esercizio più gravose, non supera il VLE prescritto (misura discontinua: punto 2.3, Allegato VI alla parte V del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.).

[15] E’ prescritta la misurazione in continuo al camino della portata e temperatura degli effluenti.

[16] Si prescrive ai camini E1, E2, E3 il monitoraggio della concentrazione di odore secondo la UNI EN 13725/2022 con limite di 1.000 uoE/m<sup>3</sup>.

[17] Per i primi due mesi a partire dalla loro messa a regime, ai camini E2 ed E3 dovranno essere monitorate, con frequenza settimanale ed in corrispondenza di periodi di marcia continuativa controllata, le emissioni di metanolo, acido acetico e acido cloridrico, con le modalità descritte dalla prescr. N. 14, ed i risultati dovranno essere trasmessi, con la stessa frequenza, alla Autorità di controllo. La relazione conclusiva sulla campagna bimestrale di misure, comprendente la valutazione della rilevanza e della stabilità delle emissioni degli inquinanti monitorati, dovrà essere inviata anche alla Autorità Competente.

[18] Si prescrive una verifica di operabilità e funzionamento dei sistemi di abbattimento relativi ai tre camini E1, E2, E3, la cui frequenza sarà indicata nel PMC.  
Inoltre, il Gestore dovrà attestare, con dichiarazione da inserire nel report annuale come previsto nel PMC, l’effettivo svolgimento di attività di manutenzione degli impianti di abbattimento nel rispetto delle prescrizioni del costruttore al fine di assicurare costantemente elevati standard di tutela ambientale.



## Commissione Istruttoria IPPC

### Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)

- [19] I condotti di adduzione e scarico delle emissioni di tipo convogliato autorizzate devono essere dotati di prese di misura posizionate e dimensionate in accordo con quanto specificatamente indicato nella norma UNI EN ISO 16911:2013. Deve essere presente l'accesso in sicurezza ai punti di prelievo, realizzato ai sensi della normativa vigente in materia.
- [20] Il Gestore è tenuto a trasmettere i dati delle verifiche periodiche delle emissioni in atmosfera all'Autorità di controllo per via web secondo quanto disciplinato dalla DGR n. 180 del 19/02/2014.

### Emissioni in atmosfera non convogliate: Emissioni diffuse e fugitive

- [21] Il Gestore deve provvedere ad aggiornare, tenendo conto delle modifiche impiantistiche effettuate, l'esistente programma di manutenzione periodica finalizzato al controllo delle perdite (emissioni fugitive) e alle relative riparazioni (LDAR-Leak Detection and Repair). Tale programma dovrà essere implementato secondo le modalità indicate nel PMC ed i suoi aggiornamenti dovranno essere comunicati all'Autorità di controllo.
- [22] Il Gestore dovrà comunque provvedere, contestualmente alla messa in esercizio dei nuovi impianti e dei nuovi stoccaggi di cui ai cap 5.2, 5.3, 5.4 del presente PIC, all'aggiornamento del programma LDAR attualmente adottato.
- [23] Il Gestore è obbligato ad aggiornare e verificare costantemente il quadro delle emissioni in atmosfera riconducibili alle attività effettuate nell'impianto con particolare riguardo alle zone di movimentazione, stoccaggio e lavorazione.
- [24] Al fine di ridurre le emissioni diffuse di COV o altri composti volatili, entro sei mesi dal rilascio del provvedimento il Gestore dovrà presentare, alla Autorità Competente ed all'Autorità di Controllo, un Piano dedicato all'applicazione anche della tecnica c) della BAT 19 di cui alla Decisione di Esecuzione (UE) 2016/902 del 30 maggio 2016 (CWW), che il Gestore dichiara attualmente non applicata: a tal scopo nel piano dovrà essere presentato l'inventario delle apparecchiature presenti con l'evidenza dell'adozione, o meno, di “*apparecchiature ad alta integrità: valvole a doppia tenuta a treccia; pompe/compressori/agitatori ad azionamento magnetico con giunti di tenuta meccanici; tenute ad alta integrità per applicazioni critiche, app. resistenti a corrosione*”, o altre apparecchiature ad alta integrità. Il piano dovrà altresì prevedere un programma, con relativo cronoprogramma, di attuazione delle sostituzioni/aggiornamenti impiantistici eventualmente necessari degli elementi “emettitori cronici”, sulla base delle esperienze operative e delle risultanze del programma LDAR.
- [25] Al fine di prevenire il rilascio di emissioni fugitive, coerentemente con le azioni previste dal documento BREF Emission from storages 2006 – cap 5.1.1.2- entro sei mesi dal rilascio del provvedimento, il Gestore dovrà presentare, alla Autorità Competente ed all'Autorità di Controllo, un Piano per l'adozione di sistemi di convogliamento ed abbattimento degli sfiati di tutti quei serbatoi che, per tipologia di fluido contenuto e capacità di generare tensioni di vapore superiori alla pressione atmosferica -se sottoposto ad elevate temperature provocate da



## Commissione Istruttoria IPPC

### Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)

irraggiamento solare-, siano suscettibili di emissione di vapori con impatti, anche solo olfattivi, sull'ambiente. In alternativa il Gestore dovrà valutare la possibilità di installare adeguate protezioni dall'irraggiamento solare tenendo conto anche delle caratteristiche intrinseche di riflettività delle superfici dei serbatoi.

#### Gestione serbatoi e pipe-way

**[26]** Il Gestore deve garantire l'integrità strutturale di tutti i serbatoi di stoccaggio, ed in particolare di quelli adibiti a sostanze che possono provocare un impatto sull'ambiente; allo scopo si prescrive di implementare e realizzare, ove non già presenti, i seguenti interventi, che dovranno essere adeguatamente procedurati nel Sistema di Gestione Ambientale:

- a) il Gestore dovrà attuare un adeguato programma di ispezioni dei serbatoi e delle linee di distribuzione di sostanze allo stato liquido tale da garantire l'operabilità ed il corretto funzionamento di tutti i componenti e i sistemi rilevanti a fini ambientali;
- b) le ispezioni periodiche dovranno consistere in una verifica del tracciato ed un piano ispettivo pluriennale d'ispezione d'integrità delle linee di distribuzione di sostanze allo stato liquido, eventualmente, nel caso di linee interrato o non raggiungibili, per mezzo della tecnica di ispezione interna con pig intelligente;
- c) il Gestore dovrà altresì registrare annualmente, su apposito registro, l'attività effettuata e dovrà inoltre trasmettere, all'Autorità di Controllo, una relazione di sintesi sulle attività effettuate;
- d) il Gestore, sulla base dei risultati delle ispezioni eseguite, dovrà effettuare una valutazione dettagliata per assicurare l'integrità a lungo termine, per definire eventuali successivi interventi, e con l'obiettivo primario di fornire le basi tecniche per definire un piano di gestione dell'integrità delle linee di distribuzione di sostanze allo stato liquido e deiserbatoi, compresi eventuali interventi di riparazione e ripristino, immediati o futuri, e di stabilire l'intervallo di re-ispezione di ciascuna linea;
- e) il piano di gestione dell'integrità delle linee di distribuzione di sostanze allo stato liquido e dei serbatoi dovrà essere sviluppato tramite l'identificazione degli interventi di riparazione immediati, l'attuazione di azioni correttive per prevenire ulteriore deterioramento e l'ottimizzazione degli intervalli di ispezione;
- f) non devono essere utilizzati serbatoi che abbiano superato il tempo massimo di utilizzo previsto in progetto: è possibile richiedere, alla Autorità Competente, deroga da tale prescrizione, motivandola con una analisi sulla possibile vita residua, basata su i risultati delle ispezioni effettuate e debitamente documentate. In ogni caso si dovrà tener conto della loro rispondenza alla normativa anti-sismica vigente.





## Commissione Istruttoria IPPC

### Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)

#### Scarichi idrici

All'interno dello Stabilimento sono presenti 3 distinte linee fognarie:

- acque di processo provenienti da Produzione biodiesel, esterificazione, distillazione (metilestere, metanolo, glicerina e acque glicerino-se) lavaggio piazzali e abbattimento sfiati (Scarico D) che vengono conferite al depuratore biologico gestito dalla società Casa Olearia Italiana S.p.A., il cui scarico nella rete fognaria di Acquedotto Pugliese è regolamentato ed autorizzato con AIA DM n. 331 del 23/11/2016; le condizioni per il conferimento al Depuratore COI sono stabilite, tramite accordo tra le parti, in termini di portata max conferibile (3.5 m<sup>3</sup>/h) e di concentrazione max di COD (60.000 mg O<sub>2</sub>/l);
- acque da servizi igienici (Scarico A) che vengono conferite alla rete fognaria gestita da Acquedotto Pugliese S.p.A.
- acque di seconda pioggia eccedenti le quantità riutilizzabili nei cicli produttivi delle aziende legate al Consorzio EcoAque (Scarico finale I) inviata a 3 pozzi disperdenti autorizzati dalla Provincia di Bari con Det. 263 del 19/03/2013: tale modalità è applicata solo in condizioni di emergenza (come ad esempio in concomitanza di fermi produttivi di COI).

Di seguito, le coordinate geografiche dei punti di conferimento A, D, I, fornite dal Gestore:

Scarico finale	Coordinate geografiche		provenienza	conferimento
	N	E		
A	40° 57' 34,92''	17° 15' 46,86''	Acque domestiche	Acquedotto pugliese
D	40° 57' 32,92 ''	17° 15' 44,16''	Acque di processo	Depuratore COI spa
I	40° 57' 29,16''	17° 15' 48,06''	Acque meteor.2° pioggia	Pozzi disperdenti nel suolo

[27] Lo **Scarico Finale D** delle acque di processo è esercito nel rispetto delle condizioni riportate nelle specifiche di conferimento del contratto stipulato in data 20/12/2021 tra la Ital Bi Oil S.p.A. e la Casa Olearia Italiana S.p.A. A tal fine si prescrive che la portata di scarico sia misurata e registrata in modo continuo, e la caratterizzazione qualitativa delle acque, in termini di pH, temperatura e contenuto in COD, sia effettuata mensilmente tramite campionamenti, secondo le modalità indicate nel PMC.

Ogni eventuale revisione e/o modifica alla specifica di conferimento al depuratore COI dovrà essere tempestivamente segnalata all'Autorità Competente.

[28] Lo **Scarico Finale I**, recante le acque di seconda pioggia, è autorizzato con i limiti riportati in Tabella 4 allegato 5 della parte III del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. da verificare con prelievo ai pozzetti a monte dell'invio ai 3 pozzi disperdenti. Ogni evento di attivazione dello scarico I dovrà essere, preventivamente o comunque tempestivamente, notificato alla Autorità di Controllo, e dovrà essere oggetto del report annuale, unitamente ai dati analitici riscontrati.

[29] In merito alla gestione delle acque meteoriche, secondo quanto previsto dal RR n. 26 del 9/12/2013, dovrà essere garantito, prima dell'avvio delle acque meteoriche al riutilizzo, ovvero ai serbatoi 13a e 14a, il rispetto dei limiti di cui al DM 185/03. Il Gestore dovrà inoltre presentare all'Autorità di Controllo, entro tre mesi dal rilascio del provvedimento la verifica



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

della conformità dei pozzi disperdenti a quanto previsto dall'art. 13 del RR n. 26/2013 e ad ottemperare a quanto disciplinato dal comma 6 dell'art. 13 del richiamato regolamento.

[30] Deve essere costantemente monitorato e garantito il corretto funzionamento degli impianti di pretrattamento in tutte le loro fasi nonché la corretta gestione e manutenzione di tutte le strutture e delle infrastrutture annesse dotate di sistemi atti a garantire il rispetto delle misure di sicurezza.

[31] Si prescrive, inoltre, che:

- a) i pozzetti di prelievo fiscale o comunque i punti di campionamento siano in ogni momento accessibili ed attrezzati per consentire il campionamento per caduta delle acque reflue da parte della Autorità di controllo;
- b) per i singoli scarichi ed i relativi punti di campionamento sia mantenuta in buono stato la segnalazione con apposita cartellonistica riportante il numero dello scarico ed il numero del punto di campionamento, con la dicitura "Punto di prelievo campioni";
- c) sia previsto un piano di ispezioni e manutenzioni delle condotte fognarie presenti presso lo stabilimento, le quali devono essere mantenute in buona efficienza al fine di evitare ogni contaminazione delle acque superficiali e sotterranee. Entro 6 mesi dal rilascio del provvedimento il Gestore deve comunicare i contenuti del piano all'Autorità di controllo.

### Rifiuti

Il Gestore ha dichiarato di volersi avvalere del Deposito Temporaneo prima della raccolta, secondo il criterio temporale, per l'invio a smaltimento oppure presso impianto autorizzato per recupero, relativamente ai seguenti rifiuti:

Codice EER	Quantità annua prodotta (t)	descrizione	Stato fisico	Fase di provenienza	Stoccaggio		
					N° area	Modalità	Destinazione Impianto autorizzato Esterno Smaltimento/Recupero
15 01 07	3	Bottiglie di vetro	solido	Prelievi campioni o bottiglie reagenti	<b>Area A1</b> Tettoia metallica con pavimentazione industriale, con cordolatura e vasca di contenimento.  Georeferenziazione: 40°57'34,73'' N 17°15'46,03'' E	Contenitori idonei	S/R
15 01 10*	10	Imballaggi pericolosi	solido	Laboratorio e e stoccaggio fusti additivi		Sfusi su pedana e vasca di contenimento	S
16 05 06*	1,5	Reagenti laboratori	solido	Laboratorio		Fusti chiusi su pedana e vasca di contenimento	S
150203	10	Assorbenti e materiali	liquido	Manutenzione e filtrazione biodiesel		Contenitori chiusi sotto tettoia	S
190904	0,1	Carbone attivo esaurito	solido	Trattamento acque piovane		Contenitori idonei sotto tettoia	S
160213	1	Apparecchiature fuori uso	solido	Manutenzione		Cassone coperto	S/R
160214	1	Apparecchiature fuori uso	solido	Manutenzione		Cassone coperto	S/R



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

Codice	Quantità			Fase di	Stoccaggio		
060314	2000	Sali	solido	Distillazione Glicerina	<b>Area A2</b> Tettoia metallica con pavimentazione industriale, con cordolatura e vasca di contenimento Georeferenziazione: 40°57'30,75'' N 17°15'46,91'' E	Cassone sotto tettoia	S
150102	200	Imballaggi in plastica	solido	Trasporto materie prime	<b>Area A3</b> Cassone chiuso su pavimentazione industriale Georeferenziazione: 40°57'31,00'' N 17°15'45,00'' E	Cassone chiuso	S/R
161002	25	Acque lavaggio vasche acque meteoriche	liquido	Raccolta e trattamento acque meteoriche	-	vasca	S

[32] Il Gestore deve gestire i rifiuti nel rispetto della gerarchia dei rifiuti di cui all'art. 179 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

[33] Il Gestore è tenuto ad adottare apposite procedure nell'ambito del SGA per la quantificazione annua dei rifiuti prodotti e per predisporre un piano di riduzione dei rifiuti e/o recupero degli stessi;

[34] Restano fermi per il Gestore gli obblighi del rispetto delle direttive europee in materia di "economia circolare" (recepite con D.Lgs 116 del 03/09/2020), sia generali che con specifico riguardo agli imballaggi e ai rifiuti da imballaggi;

[35] Tutti i rifiuti prodotti devono essere preventivamente caratterizzati analiticamente ed identificati con i codici dell'Elenco Europeo dei Rifiuti al fine di individuare la forma di gestione più adeguata alle loro caratteristiche chimico fisiche. Il Gestore deve effettuare la caratterizzazione in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e/o smaltimento e, successivamente, ogni dodici mesi (rifiuti avviati a smaltimento e rifiuti pericolosi avviati a recupero) o ventiquattro mesi (rifiuti non pericolosi avviati a recupero) e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche nel processo di produzione che possano determinare modifiche della composizione dei rifiuti;

[36] Il campionamento dei rifiuti, ai fini della loro caratterizzazione chimico-fisica, deve essere effettuato in conformità a quanto previsto nel PMC.

[37] Il Gestore ha l'obbligo di archiviare e conservare, per essere resi disponibili all'AC, tutti i certificati analitici per la caratterizzazione dei rifiuti prodotti, firmati dal responsabile del laboratorio incaricato e con la specifica delle metodiche utilizzate.



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

**[38]** Nell'avvalersi del deposito temporaneo prima della raccolta, il Gestore dovrà comunque rispettare gli adempimenti di cui ai seguenti punti:

- a) Il Gestore deve indicare preventivamente il criterio gestionale di cui intende avvalersi (temporale o quantitativo).
- b) Il Gestore deve garantire il rispetto delle condizioni di cui ai punti 1), 2), 3), 4) e 5) della lettera bb) al comma 1 dell'art. 183 del D.Lgs 152/06 e s.m.i
- c) Il Gestore dovrà tenere in stabilimento una planimetria con l'indicazione delle aree destinate a ciascun codice CER sempre aggiornata
- d) Le aree di deposito di rifiuti devono essere chiaramente distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
- e) Le aree di deposito temporaneo devono avere le seguenti caratteristiche:
  - devono essere chiaramente identificate e munite di cartellonistica, ben visibile per dimensione e collocazione, - indicante le quantità massime, i codici CER, lo stato fisico e le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stoccati;
  - devono essere dotate di idonea copertura se stoccati all'aperto, oppure i rifiuti devono essere stoccati in contenitori chiusi e a tenuta;
  - i fusti non devono essere immagazzinati su più di due livelli e deve essere sempre assicurato uno spazio di accesso sufficiente per effettuare ispezioni su tutti i lati;
  - i contenitori devono essere immagazzinati in modo tale che perdite e sversamenti non possano fuoriuscire dai bacini di contenimento o dalle apposite aree di drenaggio impermeabilizzate;
  - tutte le acque meteoriche (prima e seconda pioggia) derivanti dalle aree di deposito di rifiuti devono essere collettate ed inviate ad impianto di trattamento reflui, purché non vi sia contatto tra acque meteoriche e rifiuto; ad ogni eventuale contatto, derivante da anomalie del sistema di separazione acque meteoriche/rifiuto, si dovrà provvedere ad una caratterizzazione dell'acqua dilavante la relativa area di deposito che pertanto dovrà essere considerata rifiuto e quindi disciplinata secondo le disposizioni di cui alla parte quarta del D.Lgs 152/06 e s.m.i.. In particolare, le acque di dilavamento di zone suscettibili di contaminazione di oli dovranno essere trattate come rifiuto liquido e, pertanto, non dovranno essere lasciate confluire in alcun caso nella sezione di trattamento delle acque inquinabili da oli;
- f) Gestore dovrà tenere un Registro di carico e scarico ai sensi dell'art. 190 del D.Lgs 152/06 e s.m.i., sul quale annotare le informazioni sulle caratteristiche qualitative e quantitative dei rifiuti, da utilizzare ai fini della comunicazione annuale al Catasto disposta dall'art. 189 dello stesso decreto. Le annotazioni di cui sopra dovranno essere effettuate almeno entro dieci giorni lavorativi dalla produzione del rifiuto e dallo scarico del medesimo. Il registro dovrà essere tenuto presso lo stesso impianto di produzione e, integrato con i formulari di cui all'art. 193 del D.Lgs 152/06 e s.m.i., dovrà essere conservato per cinque anni dalla data dell'ultima registrazione rendendolo disponibile in qualunque momento all'Ente di Controllo qualora ne faccia richiesta.
- g) Dovrà essere osservato il divieto di miscelazione ai sensi dell'art. 187 del D.Lgs 152/06 e s.m.i., in base al quale è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti pericolosi di cui all'allegato G alla parte quarta del D.Lgs 152/06 e s.m.i., ovvero rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi;



## **Commissione Istruttoria IPPC**

### **Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

- h) Il Gestore dovrà verificare almeno una volta al mese, nell'ambito degli obblighi di monitoraggio e controllo, lo stato di giacenza dei depositi temporanei, sia come somma delle quantità dei rifiuti pericolosi e somma delle quantità di rifiuti non pericolosi sia in termini di mantenimento delle caratteristiche tecniche dei depositi stessi;
- i) Il Gestore dovrà comunicare tempestivamente, all'autorità competente ed all'Autorità di Controllo nell'ambito del reporting annuale, eventuali variazioni della natura, dei quantitativi e delle relative aree di deposito temporaneo dei rifiuti prodotti nell'impianto, rispetto a quanto riportato ai pertinenti paragrafi del presente PIC.

[39] Il Gestore, ai sensi dell'art. 188 del D.Lgs 152/06 e s.m.i., in quanto produttore/detentore di rifiuti speciali, per quelle categorie di rifiuti messe a deposito in attesa di essere conferite a smaltimento/recupero, dovrà eseguire a proprio carico il conferimento a terzi che risultino autorizzati per effettuare le operazioni di smaltimento.

Ai sensi dell'art. 193 del D.Lgs 152/06 e s.m.i., il trasporto dovrà essere effettuato da imprese in possesso di regolare autorizzazione e dovranno essere accompagnati da un formulario di identificazione redatto in quattro esemplari, compilato, datato e firmato dal produttore/detentore (Gestore) in cui dovranno essere indicati: nome ed indirizzo del produttore/detentore; origine, tipologia e quantità del rifiuto; impianto di destinazione; data e percorso dell'istradamento; nome ed indirizzo del destinatario. Una copia del formulario dovrà rimanere presso il Gestore e le altre tre, controfirmate e datate in arrivo dal destinatario, sono acquisite una dal destinatario e due dal trasportatore, che provvede a trasmetterne copia al Gestore. Durante la raccolta ed il trasporto i rifiuti pericolosi dovranno essere imballati ed etichettati in conformità alle normative vigenti in materia. Per quanto non espressamente prescritto, valgono comunque le pertinenti disposizioni di cui all'art. 193 del D.Lgs 152/06 e s.m.i.. Valgono inoltre le disposizioni contenute nell'accordo europeo per il trasporto su strada di merci pericolose "ADR - Accord Dangereuses par Route".

[40] Il Gestore sarà comunque tenuto ad adeguarsi alle disposizioni previste dagli eventuali aggiornamenti normativi di riferimento. In particolare, qualora l'evoluzione della normativa portasse a modifiche delle disposizioni normative esplicitamente richiamate ai punti precedenti, tali punti sarebbero da ritenere non più validi in quanto superati e sostituiti dalle pertinenti disposizioni normative aggiornate.

### **Suolo e acque sotterranee**

[41] Il Gestore dovrà verificare lo stato di inquinamento delle aree limitrofe al sito dell'impianto e monitorare la possibile dispersione di inquinanti nella falda sotterranea. Qualora si evidenziassero superamenti dei limiti il Gestore dovrà comunicarli all'autorità competente e ad Ispra.

[42] Al fine di assicurare un controllo dell'impatto dell'installazione sullo stato ambientale della riserva idrica sotterranea, il Gestore deve provvedere alla caratterizzazione chimico-fisica della stessa mediante l'utilizzo dei piezometri di monitoraggio della falda attualmente utilizzati e secondo l'attuale piano di monitoraggio delle acque di falda concordato con gli enti di controllo. Le analisi devono essere effettuate almeno semestralmente.



## Commissione Istruttoria IPPC

### Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)

- [43] Il Gestore dovrà aggiornare l'autorità competente e Ispra, nell'ambito del rapporto annuale di esercizio, in merito alle attività di monitoraggio della falda che verranno condotte.

#### Emissioni sonore

- [44] Si prescrive il rispetto dei limiti previsti dal DPCM 14.11.1997 e di quelli previsti dalla zonizzazione acustica comunale. Ai fini della verifica dei limiti, dovrà essere eseguita una campagna di monitoraggio quadriennale, da effettuarsi in accordo con l'Autorità di Controllo, come specificato nel PMC. Il rispetto dei limiti imposti dovrà essere verificato mediante il confronto con i valori rilevati durante le campagne di misura con l'impianto alla massima potenza, da eseguire secondo le modalità ed i criteri di cui al D.M. del 16/03/1998, nonché del rispetto dell'eventuale normativa regionale.

In caso di superamento dei suddetti limiti, il Gestore dovrà identificare e concordare con l'Autorità di Controllo gli ulteriori interventi di risanamento tecnicamente fattibili e dovrà intervenire con opportune opere di mitigazione sulle fonti, sulle vie di propagazione e sui recettori a valle dei quali dovrà procedere a nuovo monitoraggio acustico allo scopo di valutarne l'efficacia.

- [45] Il Gestore deve effettuare un aggiornamento della valutazione di impatto acustico nei confronti dell'ambiente, in caso di modificazioni impiantistiche che possono comportare impatto acustico dell'installazione e nei confronti dell'esterno e comunque ogni 4 anni, per verificare non solamente il rispetto dei limiti ma anche il raggiungimento degli obiettivi di qualità del rumore di cui alla eventuale pianificazione territoriale in materia.

- [46] Le misure e le successive elaborazioni dovranno essere effettuate da un tecnico competente in acustica ambientale di cui agli elenchi previsti dalla norma, specificando le caratteristiche della strumentazione impiegata, i parametri oggetto di monitoraggio, le frequenze e le modalità di campionamento e analisi. Tali analisi dovranno inoltre ricomprendere le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Tutte le misurazioni dovranno essere eseguite secondo le prescrizioni contenute nel DM 16.03.1998 nonché nel rispetto dell'eventuale normativa regionale.

Le misure di verifica del rispetto dei limiti e dei valori prescritti dovranno essere effettuate escludendo i contributi provenienti da altre sorgenti sonore diverse dallo stabilimento.

#### Odori

- [47] Con riferimento alla BAT 20 (CWW\_2016), è fatto obbligo di implementare, entro 6 mesi dal rilascio del presente provvedimento, un Programma di gestione e monitoraggio degli odori, con riferimento alla BAT 20, da concordare con l'Autorità di controllo, finalizzato alla prevenzione e alla riduzione dell'impatto olfattivo indotto dai processi produttivi: il programma dovrà far parte del Sistema di Gestione Ambientale ed i risultati dovranno essere trasmessi alla Autorità di Controllo e comunque far parte dei rapporti annuali di esercizio. Qualora si evidenzino elementi di criticità riconducibili ad emissioni olfattive dello stabilimento, il Gestore dovrà presentare un piano dei possibili interventi di mitigazione degli impatti olfattivi da sottoporre alla valutazione dell'Autorità Competente ed alla Autorità di Controllo.





## Commissione Istruttoria IPPC

### Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)

- [48] Entro 3 mesi dall'entrata in esercizio dei nuovi impianti, dovrà essere effettuata una nuova campagna di misure olfattometriche per l'aggiornamento della valutazione dell'impatto olfattivo.

#### Manutenzione ordinaria e straordinaria

- [49] Il Gestore deve attuare un adeguato programma di manutenzione ordinario tale da garantire l'operabilità ed il corretto funzionamento di tutti i componenti e sistemi rilevanti a fini ambientali. In tal senso il gestore dovrà dotarsi di un manuale di manutenzione, comprendente quindi tutte le procedure di manutenzione da utilizzare e dedicate allo scopo.
- [50] Qualora l'intervento di manutenzione di un macchinario non consenta il regolare funzionamento dell'impianto, il gestore provvederà a interrompere la produzione. Nel rapporto annuale il gestore deve elencare i principali interventi di manutenzione straordinaria che hanno comportato la sospensione della produzione. Entro le 24 ore successive a interventi straordinari che hanno comportato la sospensione della produzione il gestore ne deve dare comunicazione all'Autorità di controllo.

#### Malfunzionamenti

- [51] In caso di malfunzionamenti, il gestore dovrà essere in grado di sopperire alla carenza di impianto conseguente, senza che si verifichino rilasci ambientali di rilievo. Il Gestore ha l'obbligo di registrare l'evento, di analizzarne le cause e di adottare le relative azioni correttive, rendendone pronta comunicazione all'Autorità di Controllo, secondo le regole stabilite nel PMC.

#### Eventi incidentali

- [52] Il Gestore deve operare preventivamente per minimizzare gli effetti di eventuali eventi incidentali. A tal fine il Gestore deve dotarsi di apposite procedure per la prevenzione e gestione degli eventi incidentali, anche sulla base della serie storica degli episodi già avvenuti. A tal proposito si considera una violazione di prescrizione autorizzativa il ripetersi di rilasci incontrollati di sostanze inquinanti nell'ambiente secondo sequenze di eventi incidentali, e di conseguenti malfunzionamenti, già sperimentati in passato e ai quali non si è posta la necessaria attenzione, in forma preventiva, con interventi strutturali e gestionali.
- [53] In caso di eventi incidentali di particolare rilievo quindi tali da poter determinare il rilascio di sostanze pericolose nell'ambiente, il Gestore ha l'obbligo di registrare l'evento e di inviare la prima possibile comunicazione via PEC all'Autorità Competente e all'Autorità di Controllo. Inoltre, fermi restando gli obblighi in materia di protezione dei lavoratori e della popolazione derivanti da altre norme, il Gestore ha l'obbligo di mettere in atto tutte le misure tecnicamente perseguibili per rimuoverne le cause e per mitigare al possibile le conseguenze. Il Gestore inoltre deve attuare approfondimenti in ordine alle cause dell'evento e mettere immediatamente in atto tutte le misure tecnicamente possibili per misurare, ovvero stimare, la tipologia e la quantità degli inquinanti che sono stati rilasciati nell'ambiente e la loro destinazione.

#### Dismissioni e ripristino dei luoghi

- [54] Qualora il Gestore intenda dismettere l'impianto o parte di esso, tre mesi prima della eventuale dismissione, totale o parziale, dovrà predisporre e presentare all'Autorità



## Commissione Istruttoria IPPC

### Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)

Competente e all'Autorità di Controllo un piano di dettaglio di dismissione, di eventuale messa in sicurezza o bonifica e di ripristino ambientale. Il progetto dovrà essere comprensivo degli interventi necessari al ripristino e alla riqualificazione ambientale delle aree liberate. Nel progetto dovrà essere compreso un piano di indagini atte a caratterizzare la qualità dei suoli e delle acque sotterranee delle aree dismesse e a definire gli eventuali interventi di bonifica, nel quadro delle indicazioni e degli obblighi dettati dalla Parte IV del D.Lgs 152/06 e s.m.i..

### Prescrizioni da procedimenti autorizzativi

[55] Restano a carico del Gestore, che si intende tenuto a rispettarle, tutte le prescrizioni derivanti da altri procedimenti autorizzativi che hanno dato origine ad autorizzazioni non sostituite dall'Autorizzazione Integrata Ambientale.

## 9 AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE

Si devono intendere integralmente sostituiti dal presente provvedimento i seguenti atti autorizzativi vigenti:

ID Procedimento	Tipologia di procedimento	ATTO autorizzativo
<b>ID madre 820</b>	Decreto di AIA	DM 0000245 del 13/09/2016
820/1211	Modifica prescrizioni C.8, C.9, C.10)	DVA 23870.24-10-2018
820/11330	MnS - Aggiornamento elenco rifiuti	PIC CIPPC 954 del 2021



**Commissione Istruttoria IPPC**  
**Ital Bi Oil S.r.l. – Stabilimento di Monopoli (BA)**

## **10 DURATA, RINNOVO E RIESAME**

L'articolo 29-octies del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 stabilisce la durata dell'autorizzazione integrata ambientale secondo il seguente schema:

<b>Durata AIA</b>	<b>Caso di riferimento</b>	<b>D-lgs. 152/06, art. 29-octies</b>
10 anni	Casi comuni	Comma 3, lettera b)
12 anni	Istallazione certificata secondo la norma UNI EN ISO 14001	Comma 9
16 anni	Istallazione registrata ai sensi del regolamento (CE) n. 1221/2009	Comma 8

Rilevato che il Gestore Ital BiOil SpA, per lo stabilimento sito nel comune di Monopoli (BA) implementa un sistema di gestione ambientale certificato secondo UNI EN ISO 14001, la presente Autorizzazione Integrata Ambientale ha durata di 12 anni.

La validità della presente AIA si riduce automaticamente alla durata indicata in tabella in caso di mancato rinnovo o decadenza della certificazione suddetta. In ogni caso il Gestore è obbligato a comunicare tempestivamente, all'Autorità Competente, eventuali variazioni delle certificazioni di cui sopra, nonché dei loro rinnovi.

In virtù del comma 1 dell'art. 29-octies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. il Gestore prende atto che l'Autorità Competente durante la procedura di riesame con valenza di rinnovo potrà aggiornare o confermare le prescrizioni a partire dalla data di rilascio dell'autorizzazione.

In virtù del comma 4 dell'art. 29-octies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. il Gestore prende atto che l'Autorità Competente può effettuare il riesame anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale.