



*Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica*

COMMISSIONE ISTRUTTORIA PER L'AUTORIZZAZIONE

INTEGRATA AMBIENTALE – IPPC

IL PRESIDENTE

Al Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica  
DG VA - Div. 2  
*va@pec.mite.gov.it*

All'ISPRA  
*protocollo.ispra@ispra.legalmail.it*

**Oggetto: Trasmissione del Parere Istruttorio Conclusivo relativo al riesame parziale dell'AIA rilasciata alla VERSALIS S.p.A. di Ravenna – Procedimento ID 117/13670.**

Si trasmette, ai sensi del D.M. 335/2017 del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare relativo al funzionamento della Commissione, la proposta di Parere Istruttorio Conclusivo in oggetto indicato.

In base a quanto stabilito nella nota del Direttore Generale prot. MATTM-82014 del 14/10/2020, si rammenta che la trasmissione da parte di ISPRA della relativa proposta di adeguamento del Piano di monitoraggio e controllo è richiesta entro dieci giorni dalla data di ricezione della presente.

**Il Presidente f.f.**  
Prof. Armando Brath

ALL. PIC



## *Autorizzazione Integrata Ambientale*

# VERSALIS S.P.A. STABILIMENTO DI RAVENNA

## Parere Istruttorio Conclusivo (ID 117/13670)

### **“Riassetto Impianti SOL/NEOCIS”**

#### **Riesame parziale dell'AIA:**

*con modifiche alle emissioni in atmosfera aggiornate dal D.M. (AIA) 198 del 16.06.2023*

Avvio Procedimento: Prot. MITE.RU.U.0151027.01-12-2022

Istanza Gestore: Prot. istanza prot. DIRS/196/LM/lb/sb del 07/11/2022, acquisita in data 08/11/2022 al prot. MITE/139050

**AIA vigente: DVA\_DEC-2011-0000518 del 16/09/2011** (G.U. S. Gen. N. 230 del 3.10.2011), aggiornato da DEC-MIN-0000137 del 29/05/2017 (ID 117/896)

Gruppo Istruttore Commissione AIA-IPPC Incarico GI (CIPPC.Registro Ufficiale.U.0001786.19-12-2022)	Prof. Antonio Mantovani (Referente GI)
	Dott. Mauro Rotatori
	Avv. David Roettgen
Regione Emilia-Romagna	Ing. Matteo Balboni
ARPAE <sup>1</sup>	Ing. Raffaella Minuzzi
Comune di Ravenna	Dott. Gianni Gregorio

<sup>1</sup> ARPAE Emilia Romagna - Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC). Ai sensi della L.R. Emilia Romagna del 30/07/2015 n.13, Arpa E. R. ha acquisito le competenze della Provincia di Ravenna a decorrere dal 1° gennaio 2016 in materia di procedimenti ambientali tra cui le concessioni e le autorizzazioni ambientali.



## 1. DEFINIZIONI

Autorità competente (AC)	Il Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica (MASE), Direzione generale valutazioni ambientali (VA) (Divisione II - Rischio rilevante e autorizzazione integrata ambientale)
Autorità di controllo	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 <sup>(2)</sup> dell'Agenzia per la Protezione dell'Ambiente della Regione Emilia Romagna (ARPAE).
Autorizzazione integrata ambientale (AIA)	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. L'autorizzazione integrata ambientale per gli impianti rientranti nelle attività di cui all'allegato VIII alla parte seconda del d. lgs. 152 del 2006 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.
Commissione IPPC	La Commissione istruttoria AIA/IPPC di cui all'Art. 8-bis del D. Lgs. 152/06.
Gestore	Versalis Spa - Installazione di Ravenna, indicato nel testo seguente con il termine Gestore ai sensi dell'art. 5, comma 1, lettera r-bis del D.Lgs. 152/06.
Gruppo Istruttore (GI)	Il sottogruppo nominato dal Presidente della Commissione IPPC per l'istruttoria di cui trattasi.
Installazione	Unità tecnica permanente, in cui sono svolte una o più attività elencate all'allegato VIII alla parte seconda del D.Lgs n. 152/06 e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento. È considerata accessoria l'attività tecnicamente connessa anche quando condotta da diverso Gestore (Art. 5, co. 1, lettera i-quater D. Lgs. 152/06).

## 2. INTRODUZIONE

### 2.1. Atti Presupposti

visto	il Decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare n. GAB/DEC/033/2012 del 17/02/12, registrato alla Corte dei Conti il 20/03/2012 di nomina della Commissione Istruttoria per l'Autorizzazione Integrata Ambientale - IPPC;
vista	la Legge 27 febbraio 2015, n. 11 art. 9-bis che ha prorogato nelle sue funzioni la Commissione Istruttoria IPPC in carica al 31 dicembre 2014 fino al subentro di nuovi componenti nominati con successivo decreto ministeriale
visto	il Decreto del Ministro dell'Ambiente e della tutela del Territorio e del Mare n. GAB/DEC/335/2017 (DM 335/2017) "Decreto di disciplina della articolazione, organizzazione e modalità di funzionamento della Commissione Istruttoria per l'autorizzazione ambientale integrata – IPPC, ex art.10, comma 3 del DPR 90/2007";
vista	la lettera del Presidente della Commissione IPPC, prot. CIPPC.Registro Ufficiale.U.0001786.19-12-2022, che assegna l'istruttoria per il Riesame complessivo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale al Gruppo Istruttore così costituito: <ul style="list-style-type: none"><li>– Prof. Antonio Mantovani (referente)</li><li>– Dott. Mauro Rotatori</li><li>– Avv. David Roettgen</li></ul>

<sup>(2)</sup> Il D. Lgs. 152/2006 richiamato nel presente PIC si intende aggiornato alla data di redazione dello stesso.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC - Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica (MASE)  
**PIC (ID 117/13670) MNS – VERSALIS S.p.A. Installazione di Ravenna (RA)**

pres 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: – Ing. Matteo Balboni – Regione Emilia Romagna – Ing. Raffaella Minuzzi – ARPAE, Ravenna – Dott. Stefano Ravaoli – Comune di Ravenna
--------------	--

## 2.2. Attività istruttorie

Vista	L'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata con prima AIA, vigente, DVA-DEC-2011-0000518 del 16/09/2011 alla Società Versalis S.p.A. per l'esercizio dell'installazione nel Comune di Ravenna (RA). (G.U. S. Gen. N. 230 del 3.10.2011), <u>Durata: 12 anni</u> . L'AIA è stata aggiornata dal DEC-MIN-0000137 del 29/05/2017 (ID 117/896) per riesame nuovo assetto impiantistico.
esaminata	L'istanza del Gestore: Prot. istanza prot. DIRS/196/LM/lb/sb del 07/11/2022, acquisita in data 08/11/2022 al prot. MITE/139050
esaminata	La nota di avvio del procedimento istruttorio prot. MITE.RU.U. 0151027.01-12-2022 Modifica Non Sostanziale dell'AIA rilasciata con DVA-DEC-2011-0000518 del 16/09/2011, ai sensi degli artt. 7 e 8 della legge 241/90 ed ai sensi dell'art. 29-nonies del D.lgs. 152/06.
vista	le dichiarazioni rese dal Gestore che costituiscono, ai sensi e per gli effetti dell'articolo 3 della Legge 7 agosto 1990, n. 241 e successive modifiche ed integrazioni, presupposto di fatto essenziale per la redazione del presente parere istruttorio, restando inteso che la non veridicità, falsa rappresentazione o l'incompletezza delle informazioni fornite nelle dichiarazioni rese dal Gestore possono comportare, a giudizio dell'Autorità Competente, un riesame dell'autorizzazione rilasciata, fatta salva l'adozione delle misure cautelari ricorrendone i presupposti.
vista	la Nota di trasmissione al GI della Bozza di PIC della Segreteria della Commissione Istruttoria con mail del 19.06.2023 per condivisione/osservazioni entro il 26.06.2023
vista	la documentazione integrativa del Gestore DIRS/120/LM del 11.07.2023 (CIPPC.Registro Ufficiale.I.0001113.13-07-2023) con note di mere correzioni di refusi

Nella seguente tabella sono riepilogati tutti i procedimenti istruttori successivi alla prima AIA

ID Proc.to ID madre 117	Tipologia di procedimento		Atto autorizzativo
ID 117		<b>PRIMA AIA – durata 12 anni</b>	DVA-DEC-2011-0000518 del 16.09.2011 (GU Serie gen. n. 230 del 03.10.2011)
297	Modifica non sostanziale	Rettifica di quanto disposto al paragrafo 9.5 Rifiuti del Parere Istruttorio Conclusivo	DVA-2013-0010613 del 08/05/2013
504	Modifica non sostanziale	Prova sperimentale per la produzione di nuovi gradi di gomma SEBS presso l'impianto SOL	DVA-2013-0011226 del 15/05/2013
589	Modifica non sostanziale	Installazione impianto pilota per la deidrogenazione miscela idrocarburi C4 o n- butano presso il Centro ricerche elastomeri	DVA-2014-0014506 del 15/05/2014
659	Modifica non sostanziale	Convogliamento sfiati di esercizio da V9121, V9122, R9100 e S121-S122 a FIS	DVA-2014-0014505 del 15/05/2014
683	Modifica non sostanziale	Produzione di gomme SBR in soluzione	DVA-2014-0008078 del 24/03/2014
763	Modifica non sostanziale	Aggiornamento delle emissioni di tipo convogliato	DVA-2015-0009182 del 03/04/2015
788	Modifica non sostanziale	Campagne sperimentali per la produzione di nuove tipologie di gomme termoplastiche idrogenate (nuovi gradi SEBS)	DVA-2015-0004877 del 20/02/2015
794	Modifica non sostanziale	Installazione serbatoio - erogatore per gasolio da autotrazione presso isola 9	DVA-2015-0004876 del 20/02/2015
854	Modifica non sostanziale	Prova industriale per l'utilizzo di olio estensore di origine vegetale su lattice eSBR	DVA-2015-0019726 del 28/07/2015



Commissione Istruttoria AIA-IPPC - Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica (MASE)  
**PIC (ID 117/13670) MNS – VERSALIS S.p.A. Installazione di Ravenna (RA)**

ID Proc.to ID madre 117	Tipologia di procedimento		Atto autorizzativo
896	Riesame parziale	Realizzazione ed esercizio di una nuova linea di produzione di gomme (s-SBR) da 82 kt/anno	DM 137/2017 del 29/05/2017
941	Modifica non sostanziale	Seconda campagna prova industriale per utilizzo olio estensore di origine vegetale su gomma eSBR	21830/DVA del 05/09/2016
1085	Riesame parziale	Campagna sperimentale per la produzione di nuove gomme in soluzione	30179/DVA del 14/12/2016
1093	Modifica non sostanziale	Interventi di miglioramento adeguamento presso gli impianti SOL e NEOCIS	29252/DVA del 01/12/2016
1128	Riesame parziale	Utilizzo definitivo nuovo attivatore e nuovo agente coupling SOL e NEOCIS	16721/DVA del 13/07/2017
1156	Modifica non sostanziale	Installazione nuovo sistema di rilavorazione gomma presso reparto NEOCIS	26214/DVA del 14/11/2017
1185	Modifica non sostanziale	Impiego di un ulteriore metallo alchile presso l'impianto presso l'impianto NEOCIS	DVA/10122 del 02/05/2018
1192	Modifica non sostanziale	Miglioramento affidabilità degaser presso l'impianto Butadiene	DVA 13646 del 12/06/2018
9595	Modifica non sostanziale	Utilizzo di un nuovo antiossidante e un nuovo biocida	DVA/2018/25341 del 12/11/2018
10198	Modifica non sostanziale	Interventi su pensilina di carico/scarico acrilonitrile isola 20	DVA/2019/24887 del 01/10/2019
10477	Riesame Parziale	Adeguamento a DE 2016/902 – BATC CWW	D.M. 198 del 16.06.2023 (GU IT Serie Gen. n. 163 del 14.07.2023 - Comunicato)
14239	Serbatoio criogenico S1 e torcia H	Riesame parziale dell'AIA (post D.M. 198/2023)	MASE.Reg.Uff.USCITA.008823 7- 31-05-2023

### 2.3. Procedimenti AIA avviati o in scadenza

Procedimenti AIA avviati dall'Autorità Competente:			
ID 117/13670	Riassetto degli impianti SOL e NEOCIS	Avviato come MNS di AIA riferita al D.M. 198 del 16.06.2023	<b>Presente procedimento:</b> il Gestore ha attivato la Verifica di assoggettabilità a VIA (stato della procedura, c/o MASE: Istruttoria tecnica CTVA)
117/14489	Riesame con valenza di rinnovo dell'AIA	Avviato: MASE. REGISTRO UFFICIALE.USCITA.0 081384.19-05-2023	<b>Scadenza AIA vigente:</b> 02.10.2023; DVA-DEC-2011-0000518 del 16.09.2011 (GU Serie Gen. n. 230 del 03.10.2011)
	Adeguamento AIA alla Dec. Esec. (UE) "WGC" relativa alle emissioni in atmosfera <sup>(3)</sup>		Dec. Esec. 2022/2427 (GU-UE del 12.12.2022): art. 29-octies (Rinnovo e riesame) D.Lgs. 152/'06 "2. Il riesame tiene conto di tutte le conclusioni sulle BAT, nuove o aggiornate, applicabili all'installazione e adottate da quando l'autorizzazione è stata concessa o da ultimo riesaminata, ..."

<sup>(3)</sup> Articolo 29-octies, comma 3, lett. a) del D.Lgs. 152/2006: "3. Il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso:

a) entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale di un'installazione;"



### 3. IDENTIFICAZIONE DEL COMPLESSO IPPC

Ragione sociale	Versalis S.p.A. – Installazione di Ravenna (RA)
Indirizzo sede operativa	Via Baiona 107, 48123 Ravenna (RA)
Indirizzo Sede Legale	Piazza Boldrini 1, 20097 San Donato Milanese (MI)
Rappresentante Legale	Ing. Adriano Alfani Recapito telefonico 0252042315; e-mail: adriano.alfani@versalis.eni.com
Gestore Impianto	Ing. Luca Meneghin Recapito telefonico 0544.513511; e-mail: luca.meneghin@versalis.eni.com
Referente IPPC	Ing. Michelangelo Borgese Recapito telefonico 0544.513678; e-mail: michelangelo.borgese@versalis.eni.com
Tipo impianto	Impianto chimico
Codice attività IPPC	Codice IPPC 4.1 – Impianto chimico per la produzione di prodotti chimici organici di base Sottocodice i) Gomme sintetiche (attività principale)
Numero di addetti	708 (al 31/12/2018)
Periodicità dell'attività	Continua
Impianto a rischio di incidente rilevante	SI, notifica e rapporto di sicurezza: parere tecnico conclusivo dipvvf.DIR-EMI.REGISTRO UFFICIALE.U.0000652.12-01-2018
Sistema di gestione ambientale	SI (ISO14001): certificato IT 20/0350 Scad. 30.06.2024
Certificato di prevenzione incendi	SI, Trasmissione parere tecnico conclusivo d'istruttoria (PTC) prot. n. dipvvf.DIR-EMI.Registro Ufficiale.U.0004608.27-02-2019

### 4. MODIFICHE RICHIESTE DEL CICLO PRODUTTIVO

Il Gestore ha proposto di apportare delle modifiche all'interno dell'installazione autorizzata, in particolare per le linee produttive SOL e CIS con lo scopo di ottimizzare l'attuale mix produttivo, massimizzando la produzione di gomme SEBS e sSBR.

Allo stato attuale, la produzione di dette gomme è già autorizzata dal decreto AIA vigente (DVA\_DEC-2011-0000518 del 16/09/2011).

Con la proposta di modifica dell'AIA oggetto del presente procedimento, il Gestore rinuncia alla linea produttiva sSBR, autorizzata, ma non realizzata, ed anche alla capacità produttiva della stessa (82 kt/anno), inserendo la produzione all'interno della linea SOL, mantenendone invariata la capacità produttiva autorizzata (85 kt/anno).

Il riassetto comporta anche una parallela riduzione delle emissioni in atmosfera alla capacità produttiva, conseguente alla eliminazione di più punti di emissione già autorizzati.

#### **SIGLE:**

*F-SOL (Impianto Polidiene)*. L'Impianto Polidiene è ubicato nelle Isole 26 e 27 dello stabilimento di Ravenna.

A questa fase è associata la produzione di vari tipi di gomma sintetica a base di butadiene, stirene e isoprene: principalmente gomme termoplastiche SBS (stirene-butadiene-stirene) e SIS (stirene-isoprene-stirene) e gomme termoplastiche idrogenate (SEBS).

*TPR* - Thermoplastic Rubber = Gomme termoplastiche; nell'installazione in esame: TPR = SBS, SIS, SEBS.

*SBR* - Styrene Butadiene Rubber = Gomme stirene-butadiene.

*sSBR* = SBR ottenuto mediante processo in soluzione.



#### 4.1. Riassetto degli impianti SOL/NEOCIS

Come precisato nell'istanza, il Riassetto proposto dal Gestore consiste in una serie di interventi di modifica degli impianti esistenti dell'Installazione dedicati alla produzione di polimeri, allo scopo di massimizzare la produzione di Gomme SEBS (*Stirene-Etilene-Butilene-Stirene*) e sSBR (*gomme stirene-butadiene in soluzione*) funzionalizzate presso le fasi F-SOL e F-NEOCIS, ubicate presso le isole 26 e 27.

La modifica è stata proposta in sostituzione della realizzazione dell'impianto F-sSBR, autorizzato AIA dal DM 137/2017, di produzione di 82 kt/anno di gomme in soluzione presso l'isola 18.

Il nuovo assetto impiantistico, in sintesi:

1. prevede la modifica di impianti esistenti SOL e NEOCIS,
2. non prevede più la realizzazione dell'impianto di produzione sSBR da 82 kt/anno (già autorizzato in AIA, rif. Decreto di Riesame AIA D.M. 137 del 29/05/2017),
3. mantiene inalterate le capacità produttive autorizzate di tutti gli altri impianti.

**Il risultato netto della proposta di riassetto impiantistico è, quindi, la riduzione pari a 82 kt/a della capacità complessiva autorizzata di produzione di polimeri all'installazione Versalis Ravenna.**

Quanto sopra premesso, il Gestore nell'istanza ha riportato:

- la descrizione dell'assetto impiantistico autorizzato dell'Installazione, con un focus sugli aspetti ambientali già valutati per la fase F-sSBR,
- la descrizione sintetica degli interventi che costituiscono il Riassetto,
- la valutazione delle modifiche e degli aspetti ambientali, come da modulistica di AIA allegata all'istanza, e gli esiti della verifica condotta.

#### 4.2. Verifica di Assoggettabilità a VIA

Per il progetto "Riassetto impianti SOL/NEOCIS", il Gestore ha presentato alla direzione VA del MASE istanza di Verifica di assoggettabilità a VIA (art. 19 D.Lgs. 152/2006), con nota prot. DIRS/188/LM/lb/sb del 27/10/2022:

Procedura	Codice procedura	Data avvio	Stato procedura
Verifica di Assoggettabilità a VIA	9088	02/11/2022	In attesa di determinazione dall'AC (MASE) – Fase: Istruttoria tecnica CTVIA

#### 4.3. Descrizione del riassetto proposto degli impianti SOL/NEOCIS

Il Riassetto proposto dal Gestore consiste in una serie di interventi di modifica sugli impianti F-SOL e F-NEOCIS esistenti, mantenendo invariate le capacità produttive autorizzate di tali impianti esistenti, rispettivamente pari a 85 kt/anno per la fase F-SOL e 80 kt/anno per la fase F-NEOCIS.

Di seguito si riporta un prospetto delle produzioni relative a ciascuna fase interessata dal Riassetto:

*Tabella 1 – Capacità di produzione degli impianti*

Impianto	Fase	ASSETTO AUTORIZZATO AIA		ASSETTO IN PROGETTO	
		Prodotto	Capacità di produzione (kt/a)	Prodotto	Capacità di produzione (kt/a)
Produzione gomme	F-NEOCIS	Gomma Europrene® BR	80	Gomma Europrene® BR	80
	F-SOL	Gomma Europrene® SOL T-TH	85	Gomma Europrene® SOL T-TH e SOL-R-BR	85
	F-sSBR	Gomma Europrene® SOL R-BR	82	-	-



#### **4.3.1. F-SOL – assetto finale proposto**

L'Impianto Polidienne è ubicato nelle Isole 26 e 27 dello stabilimento di Ravenna. A tale fase è associata la produzione di vari tipi di gomma sintetica a base di butadiene, stirene e isoprene: principalmente gomme termoplastiche SBS (stirene-butadiene-stirene) e SIS (stirene-isoprene-stirene) e gomme termoplastiche idrogenate (SEBS).

La fase dispone di due linee di reazione, linea A e linea B.

La sezione di essiccamento (finitura) sarà costituita da quattro diverse linee di finitura: E10, E12, E14, E15 che possono essere asservite indifferentemente alla linea A o alla linea B di produzione.

È presente un sistema di abbattimento, a cui sono convogliati gli sfiati gassosi più ricchi in sostanze organiche volatili (SOV) provenienti dalle quattro linee di finitura, costituito da:

- un sistema di captazione in grado di aspirare le correnti delle finiture a maggior contenuto di solvente, tramite i ventilatori K4614 (linea E8) /1605 (linea E9),
- uno scrubber idoneo all'abbattimento delle polveri
- un ossidatore termico rigenerativo (F-2800).

I fumi in uscita dall'ossidatore F-2800 vengono convogliati all'esistente camino n.101.

#### **4.3.2. F-NEOCIS - assetto finale proposto**

La fase denominata NEOCIS produce gomme (elastomeri) polibutadieniche e copolimeri butadiene-isoprene mediante una polimerizzazione continua in soluzione di esano. I monomeri utilizzati sono l'1,3-butadiene e l'isoprene. Il polimero prodotto, separato dal solvente e dai monomeri non reagiti, è finito in pani.

È possibile anche produrre gomma estesa con olio estensore.

Il NEOCIS, dal punto di vista del processo, risulta suddiviso in varie sezioni.

La modifica proposta riguarda la sezione finitura (sezione in cui l'acqua viene separata dai grumi; la gomma viene asciugata e confezionata in balle). La sezione 1600 diventerà Sezione 1600/4600 – Finitura.

Il processo sarà condotto sulle 2 linee di finitura E08 (*anche E8*) e E09 (*anche E9*).

Le correnti aeriformi delle finiture a maggior contenuto di solvente sono pretrattate da uno scrubber idoneo all'abbattimento delle polveri e da un ossidatore termico rigenerativo (F-2800).

A tale sistema sono convogliate le correnti gassose uscenti da:

- primo estrusore (expeller: ME1603 per la linea E9; ME4603 per la linea E8),
- camera calda (hot box: MC1601 per la linea E9; ME4606 per la linea E8).

I fumi in uscita dall'ossidatore F-2800 sono convogliati al camino n. 101.

#### **4.3.3. INTERVENTI PREVISTI**

##### **Gradi SEBS: interventi per l'ottimizzazione della produzione**

- ☐ installazione di nuovi serbatoi per lo stoccaggio di chemicals per gradi SEBS e adeguamento del piping per il loro dosaggio in reazione;
- ☐ convogliamento delle emissioni diffuse provenienti dai serbatoi esistenti di solvente, ubicati nel Parco Generale Serbatoi, alla rete FIS (Forno Incenerimento Sfiati)<sup>4</sup> di proprietà e gestione della società HERAmbiente;
- ☐ realizzazione di una nuova linea in mandata alla pompa P-103 esistente per invio della miscela esanica ossigenata dal serbatoio esistente, ubicato in Isola 24, ai serbatoi esistenti in Isola 20;

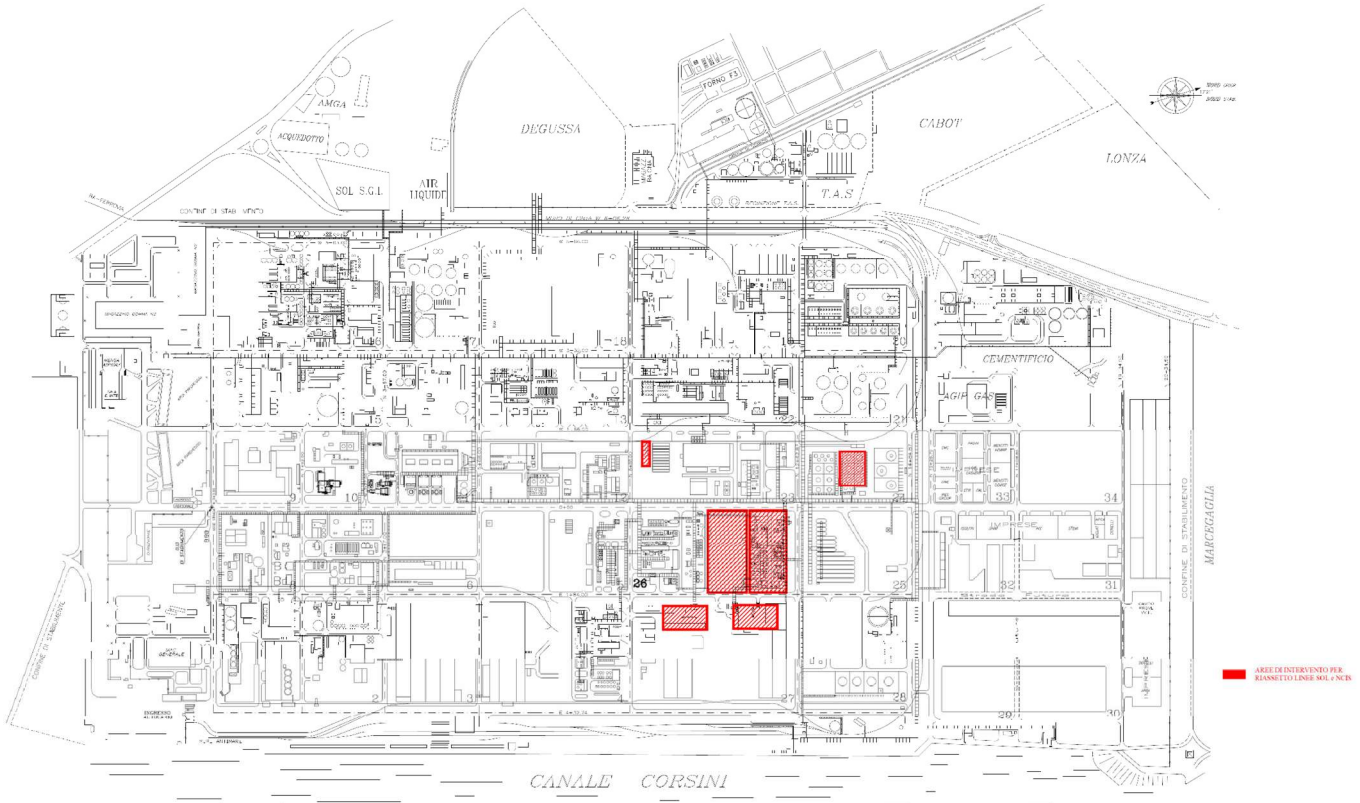
<sup>4</sup> Il Forno Incenerimento Sfiati (FIS), è un'unità facente parte del complesso impiantistico "Centro Ecologico Baiona", autorizzato AIA (Gestore Herambiente spa) dall'ARPAE della Regione Emilia Romagna.

È un forno dedicato al trattamento termico ad alta temperatura di sfiati gassosi. Esso è autorizzato per una potenzialità termica fino a 17,5 MWt per il trattamento di sfiati gassosi di processo non clorurati provenienti via tubo dall'adiacente Stabilimento Multisocietario, oltretutto dalle attività svolte nel sito stesso (impianto TAS di Herambiente), con portata massima di sfiati in ingresso complessivamente pari a 5.000 Nm<sup>3</sup>/h (Det. Dirig. ARPAE: DET-AMB-2019-1562 del 29/03/2019).





- ☐ collettamento delle captazioni delle tinte di recupero delle acque della finitura E12 verso il camino n. 2 a servizio della medesima;
- ☐ installazione di un nuovo ciclo frigo, asservito al serbatoio chemical per SEBS, ubicato in Isola 26, e adibito al raffreddamento del solvente in ingresso ai reattori del SOL B; l'acqua di torre necessaria per i condensatori verrà alimentata dalla torre di raffreddamento dell'impianto NEOCIS.



*Ubicazione intervento su planimetria*

### **Gradi sSBR: interventi per la produzione dei funzionalizzati**

- ☐ Realizzazione della nuova linea di finitura E08 dedicata alla produzione di Polibutadiene NEOCIS. La nuova linea di finitura E08, identica alla linea E09, sarà ubicata in Isola 27, accanto alla finitura E09;
- ☐ rilocazione presso il magazzino 4 del sistema di rilavorazione gomma NEOCIS, attualmente presente nell'area in cui è prevista l'installazione della nuova linea E08 e rilocazione del deposito autorizzato alla messa in riserva/deposito preliminare di rifiuti n. 24 SMOV3;
- ☐ riassetto del punto di emissione 96 della fase F-sSBR, che sarà rilocato presso la linea di finitura E08, ed installazione di un nuovo sistema di trattamento sfiati (abbattitore ad umido);
- ☐ senza variazione degli attuali consumi di combustibile e dei limiti autorizzati ai rispettivi camini (8 e 101), le correnti aeriformi aventi maggiore concentrazione di COV captate dalla:
  - nuova finitura E08 saranno convogliate allo RTO F-2800 esistente;
  - finitura E15 esistente (che sarà dedicata alla produzione di gomme sSBR) saranno convogliate allo RTO F-1800 esistente;
- ☐ installazione di un nuovo serbatoio presso l'impianto SOL, per lo stoccaggio dei funzionalizzanti dedicati alla produzione dei gradi sSBR e adeguamento dei sistemi di dosaggio ai reattori dell'impianto SOL.



#### **Attività funzionali ad entrambe le produzioni SOL e NEOCIS relative all'assetto impiantistico generale**

- ☐ Installazione di un nuovo scambiatore di calore, ad acqua glicolata, per raffreddare il solvente alimentato ai reattori del SOL B, al posto dello scambiatore attualmente presente in impianto. Quest'ultimo verrà invece utilizzato per raffreddare il solvente alimentato ai reattori del SOL A, per il quale è necessario modificare i collegamenti lato solvente;
- ☐ adeguamento della linea di finitura E15 per la produzione di gomme sSBR;
- ☐ adeguamento delle linee di reazione dell'impianto SOL per la produzione dei gradi sSBR;
- ☐ installazione di un sistema di pretrattamento di alcune correnti di acque di processo derivanti dal ciclo solvente/strippaggio, in Isola 26, per trattenere i solventi organici per il loro successivo recupero all'interno del processo, prima dell'invio verso la rete fognaria di processo organica;
- ☐ collettamento delle captazioni dei vibrovagli delle finiture E12 e E15, attualmente convogliate ai camini 2 e 3, verso l'ossidatore termico ("termossidatore") F-1800;
- ☐ collettamento delle nuove installazioni a FIS / blowdown;
- ☐ adeguamento dei sistemi antincendio della nuova finitura E08 e delle nuove installazioni in Isola 26.

Il collegamento elettrico delle nuove installazioni sarà garantito da una nuova cabina elettrica installata in Isola 26.

Gli interventi interesseranno principalmente le Isole 26 e 27, ove sono ubicati gli impianti SOL e NEOCIS. In particolare: la nuova linea di finitura E08 sarà installata in Isola 27; le nuove facilities per la produzione dei gradi SEBS e dei gradi sSBR funzionalizzati saranno installate in Isola 26.

Verranno effettuati alcuni interventi di minor entità anche presso il Parco Generale Serbatoi (Isole 20 e 24), che non comporteranno tuttavia l'installazione di nuove facilities, ma solo alcune opere di adeguamento degli impianti già esistenti (collettamento a FIS di alcuni serbatoi esistenti e sostituzione della pompa per l'invio della miscela esanica ossigenata).

#### **4.3.4. Operazioni di finitura nuovo assetto**

Il nuovo assetto dell'installazione prevede le seguenti finiture:

- Fase SOL: linee E10, E12 e E14, E15;
- Fase NEOCIS: linee E08 (nuova, proposta) e E09.

Dal punto di vista impiantistico, le finiture sono caratterizzate dalle stesse operazioni unitarie.

L'approfondimento di queste operazioni è di interesse per il ruolo centrale sulle emissioni in atmosfera delle installazioni che producono polimeri, in relazione all'aspetto quantitativo e alle modalità di applicazione delle BAT.

La Decisione di Esecuzione UE "WGC", 2427/2022,<sup>5</sup> relativa alle emissioni in atmosfera delle installazioni del settore chimico assoggettate all'AIA, stabilisce modalità specifiche nell'applicazione delle BAT per le emissioni in atmosfera derivanti dalle operazioni di finitura, anche per quanto riguarda il monitoraggio.

#### **4.3.5. Descrizione delle operazioni di finitura**

Gli impianti SOL e NEOCIS producono come intermedio sospensioni di grumi di gomma in acqua che vengono inviate alle sezioni di finitura.

Nelle finiture i grumi vengono prima separati dall'acqua mediante un vaglio vibrante.

Successivamente i grumi intrisi di acqua vengono alimentati ad un primo estrusore, dove subiscono un'azione combinata di strizzatura e di riscaldamento per cessione di lavoro meccanico; nella macchina si determina un

---

<sup>5</sup> Decisione di Esecuzione 2022/2427 del 12.12.2023 (GU-UE del 12.12.2022) relativa alle emissioni in atmosfera dal settore chimico (detta WGC); BRef WGC\_BREF\_2023 "Common Waste Gas Management and Treatment Systems in the Chemical Sector".

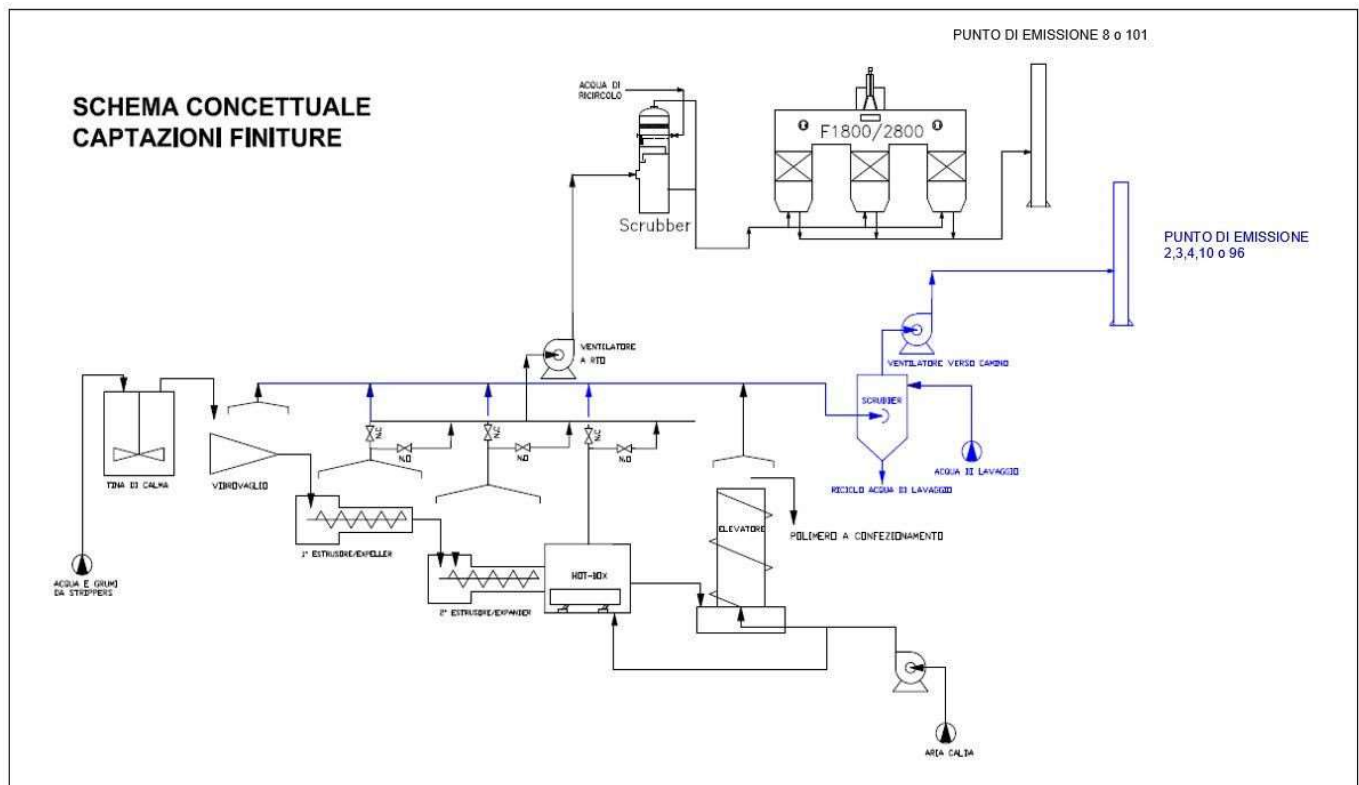
flash con conseguente allontanamento di acqua sotto forma di vapore.

Dalla testata di tale estrusore esce gomma ancora umida che alimenta un secondo estrusore, in cui avviene un ulteriore riscaldamento della gomma per cessione di lavoro meccanico; la gomma riscaldata subisce un ulteriore flash che libera vapori di acqua.

Dal secondo estrusore escono granuli di gomma che vengono inviati alle successive sezioni di raffreddamento e confezionamento.

**SCHEMA CONCETTUALE POST RIASSETTO DEI SISTEMI DI CAPTAZIONE E TRATTAMENTO FLUSSI DAI PROCESSI DI FINITURA**

Si riportano di seguito lo schema concettuale captazione finiture unitamente ai sistemi di trattamento flussi dai processi di finitura e lo schema a blocchi del funzionamento di una linea di finitura:



## CAPTAZIONE E CONVOGLIAMENTO POST RIASSETTO DEGLI SFIATI DELLE FINITURE

I flussi di aeriformi provenienti dalle operazioni di finitura sono distinti in due tipologie: flussi a bassa concentrazione di COV e flussi a elevate concentrazioni di COV:

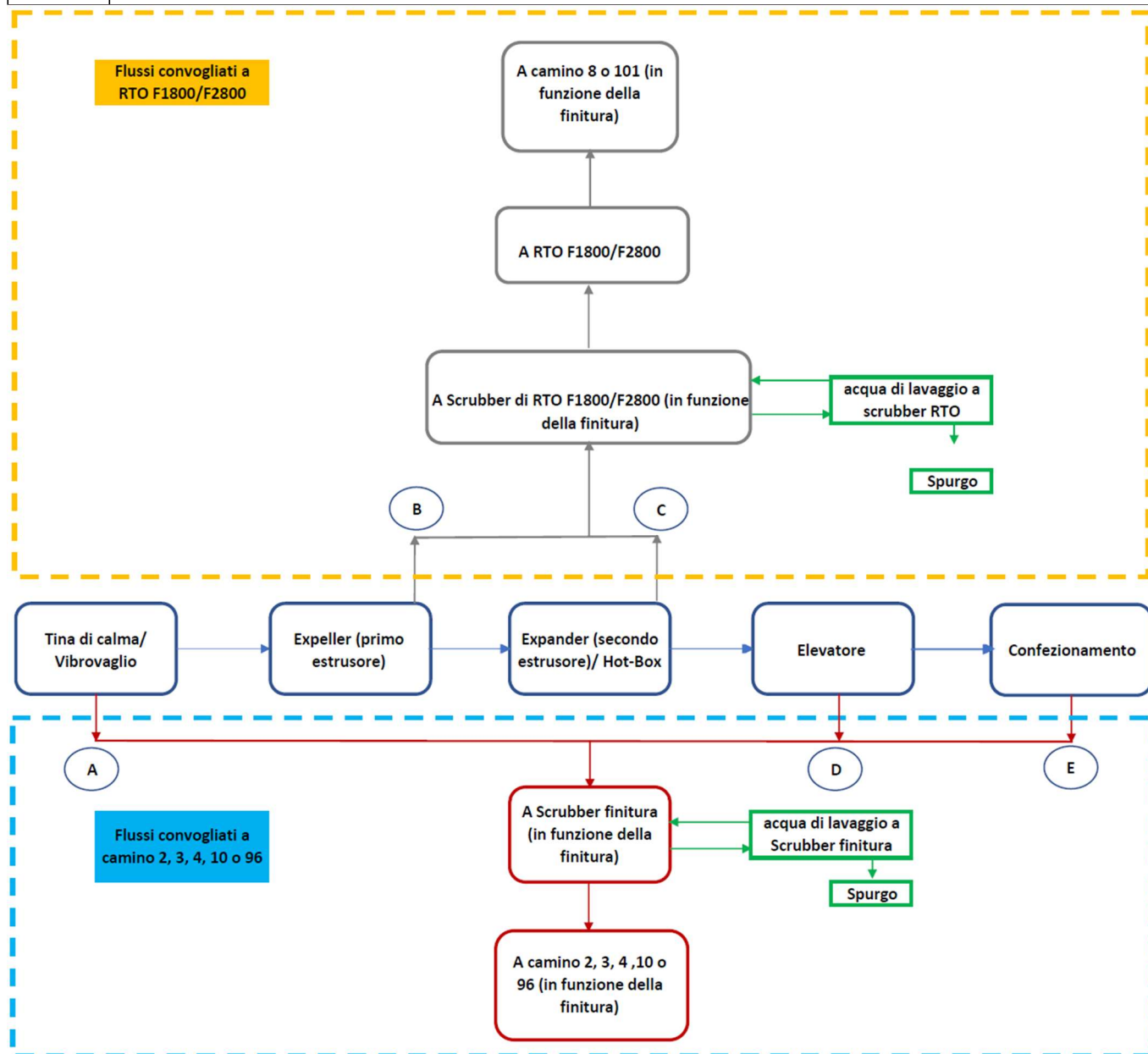
- **Flussi a bassa concentrazione di COV.** Trattasi di correnti di aria aspirate dalle macchine di finitura, o dalle cappe di aspirazione poste sopra le apparecchiature, inviate a cicloni ad umido dedicati (con lo scopo di abbattere le polveri costituite da fines di gomma e prodotti antimpaccanti dosati nelle finiture) e quindi aspirati ai camini:
  - **NEOCIS:** camino 10 (finitura E09, tramite ventilatore K-1602); camino 96 (finitura E08, tramite il ventilatore K-4613);
  - **SOL:** camino 2 (finitura E12, tramite ventilatore K-6008), camino 3 (finiture E14 e E15, tramite ventilatori K-1608A/B), camino 4 (finitura E10, tramite ventilatore K-608);



- **Flussi a elevate concentrazioni di COV.** Trattasi di correnti di aria ricche di COV aspirate dalle varie apparecchiature delle finiture, suddivise in due flussi:
  - **NEOCIS:** i flussi concentrati provenienti dalle finiture **E08** (tramite il ventilatore K-4614) e **E09** (tramite ventilatore K-1605) sono dapprima trattate in cicloni ad umido, quindi nello scrubber MS-2800 idoneo all'abbattimento delle polveri e di seguito all'**ossidatore termico rigenerativo (RTO) F-2800**; i fumi di combustione sono emessi dal **camino 101**;
  - **SOL:** i flussi concentrati provenienti dalle quattro linee di finiture SOL **E10, E12, E14, E15** sono trattate in cicloni ad umido, quindi nello scrubber MS-1800 idoneo all'abbattimento delle polveri e di seguito nell'**ossidatore termico rigenerativo (RTO) F-1800** e i fumi emessi dal **camino 8**.

Lo schema a blocchi delle linee di finitura, sotto, illustra la scelta dei trattamenti dei diversi flussi captati.

**Lo schema che segue è aggiornato con la fase di riassetto proposto; l'unica variazione rispetto all'assetto già autorizzato riguarda l'aggiunta del camino 96 ai camini 2, 3, 4, 10.**





La scelta effettuata dal Gestore è stata motivata dai diversi range di concentrazioni di COV, optando per l'ossidazione termica (combustione) dei flussi B e C – da expeller e da expander/hot box - a più elevata concentrazione:

Concentrazioni in mg/Nm <sup>3</sup>	A	B	C	D	E
	Tina di calma/ Vibrovaglio	Expeller	Expander/ Hot-Box	Elevatore	Confezionamento
<b>E09, E10, E12, E14, E15</b>	100÷300	1500÷3500	2000÷4000	10÷150	1÷10

(NB Lo schema riassume i dati storici dell'assetto impiantistico in esercizio. Esso non comprende la fase di riassetto proposta: l'unica variazione prevista riguarda l'aggiunta della linea di finitura E08 alle 5 linee di finitura riportate).

Un fattore importante che incide nella scelta finale dei flussi aeriformi da considerare ai fini del recupero o dell'abbattimento dei COV, ovvero nessun trattamento di COV, è la portata volumetrica dei flussi stessi.

### **Caratteristiche degli RTO**

Gli ossidatori RTO impiegati sono del tipo a tre camere, con letti con corpi di riempimento ceramici aventi la funzione di accumulare calore. La configurazione a tre camere consente un ottimo recupero di calore e alti rendimenti di ossidazione dei COV presenti nei flussi di aria.

La temperatura media delle camere di combustione è 830 °C per F-1800 e 840 °C per F-2800 (dato medio 2014÷2018). Il set di temperatura delle camere di combustione è impostato tra 830 e 850 °C.

Essendo la concentrazione dei COV inferiore a quella necessaria per raggiungere le condizioni di autotermia, tali valori di temperatura sono raggiunti e mantenuti mediante il contributo di bruciatori ausiliari installati nelle camere di combustione alimentati con gas metano.

Ciascun RTO può trattare una portata massima di flusso di 50.000 Nm<sup>3</sup>/h, corrispondente al valore autorizzato. Il tempo di residenza medio dell'aria contenente COV alla temperatura di combustione è maggiore di 0,6 secondi per entrambi gli RTO.

### **Flussi convogliati ai camini n. 2, 3, 4, 10**

Nella tabella in calce si riporta, per i singoli camini, la somma delle concentrazioni di: Cicloesano, Esano tecnico e THF (come da piano di monitoraggio).

I valori rappresentano i valori medi misurati in discontinuo nel periodo 2014÷2018.

Si riportano inoltre i valori della deviazione standard, sia della portata, sia della concentrazione:

Camino	Unità	Finitura	Portata (Nm <sup>3</sup> /h)	Deviazione standard (Nm <sup>3</sup> /h)	Inquinante	Concentrazione media (mg/Nm <sup>3</sup> )	Deviazione standard (mg/Nm <sup>3</sup> )	Media + Dev. Std. (Dati tabella B7.1) (mg/Nm <sup>3</sup> )
2	SOL	E12	95453	8862	Cicloesano, Esano tecnico, THF	47,3	25,2	72,5
3	SOL	E14/E15	159805	24992	Cicloesano, Esano tecnico	53,3	21,5	74,8
4	SOL	E10	94925	14242	Cicloesano, Esano tecnico, THF	58,5	31,3	89,8
10	NEOCIS	E09	98423	5096	Cicloesano, Esano tecnico	36,5	14,5	51
<b>96</b>	<b>NEOCIS</b>	<b>E08</b>	<b>90.000</b>	<b>Nuovo assetto (da installare)</b>				

È rilevante il peso complessivo di questi punti di emissione come flussi di massa orari (COV 22 kg/h) e anche annui, considerato il funzionamento continuo degli impianti (COV 194 t/a, con funzionamento 8760 h/a).



Il riassetto dell'installazione proposto mantiene lo schema concettuale illustrato, alcuni assetti delle finiture vengono però modificati.

È stata, infatti, proposta l'aggiunta della nuova finitura E08. Ognuna delle macchine della finitura E08 (vibrotaglio, estrusori, camera calda, elevatore vibrante) sarà dotata di un sistema di aspirazione dei fumi. Tali sfiati saranno convogliati al ciclone abbattitore MS-4613, in cui viene spruzzata acqua, allo scopo di abbattere i fini di gomma trascinati dai fumi. All'uscita dal ciclone, i fumi saranno aspirati da un ventilatore e inviati in parte al **camino 96**.

Parte delle aspirazioni (flussi concentrati di COV), tramite il ventilatore K-4614, saranno convogliate all'ossidatore termico (F-2800), a valle dello scrubber MS-2800.

(La presente proposta di modifica è alternativa all'assetto autorizzato che prevedeva attraverso il camino 96 l'emissione degli sfiati delle finiture 1600 e 2600 dall'Impianto F-sSBR di Produzione Gomme in soluzione, che non sarà realizzato.)

### **Modifiche processi produttivi**

Il riassetto riguarda l'impianto NEOCIS, situato nelle isole 26 e 27, e coinvolgerà esclusivamente la sezione di finitura, per incrementare la capacità produttiva di polibutadiene altamente isotattico, è prevista l'installazione della nuova linea di finitura E08, liberando così la finitura E15 che potrà essere usata esclusivamente dall'impianto SOL.

L'impianto SOL è adibito alla produzione di vari tipi di gomma sintetica a base di butadiene, stirene e isoprene: gomme termoplastiche SBS (stirene-butadiene-stirene), SIS (stirene-isoprene-stirene) e gomme termoplastiche idrogenate (SEBS).

L'impianto NEOCIS (Isole 26/27) produce gomme polibutadieniche e copolimeri butadiene-isoprene.

Gli interventi di riassetto sui due impianti esistenti SOL e NEOCIS sono finalizzati ad ottimizzare il mix produttivo, massimizzando la produzione di Gomme SEBS e sSBR funzionalizzate.

Tali interventi andranno a sostituire la realizzazione dell'impianto di produzione delle gomme in soluzione sSBR da 82 kt/anno, già autorizzato, che non verrà pertanto realizzato.

Le opere in progetto verranno realizzate principalmente presso gli impianti SOL e NEOCIS, inoltre sono previsti alcuni interventi presso il Parco Generale Serbatoi (Isole 20 e 24), che non comporteranno tuttavia l'installazione di nuove facilities, ma solo alcune opere di adeguamento degli impianti già esistenti (collettamento a FIS di alcuni serbatoi esistenti e sostituzione della pompa per l'invio della miscela esanica ossigenata).

Saranno eseguiti anche interventi minimali per l'ottimizzazione della produzione dei gradi SEBS, autorizzata all'interno del DM 137 del maggio 2017 (par. 4.3.3.3 del PIC, proc. ID 117/896, pag. 29); in particolare verranno installati serbatoi di stoccaggio per alcuni chemicals.

### **NON NORMALE FUNZIONAMENTO DEGLI RTO F-1800 E F-2800**

Per ragioni diverse, quali:

- fermo per manutenzione programmata,
- indisponibilità per malfunzionamento / avaria accidentale,
- malfunzionamento dei ventilatori di rilancio,

potrebbe rendersi necessario deviare i flussi concentrati delle finiture, destinati ad uno o entrambi gli ossidatori termici, ad altri camini autorizzati diversi dai camini 8 e 101, riservati ai fumi di combustione degli ossidatori RTO F-1800 e F-2800, rispettivamente.

In tali casi i flussi, non trattati per quanto riguarda l'abbattimento dei COV, sono emessi:

- attraverso i camini di by-pass (camino 102 per l'ossidatore termico F-2800; camino 9 per l'ossidatore termico F-1800). Come precisato nella nota trasmessa a AC/EC nel Rapporto Annuale dell'AIA (cfr. sotto ad es. report 2021), il funzionamento dei camini di by-pass viene registrato;
- attraverso i rispettivi camini delle linee di finitura, nel rispetto dei limiti autorizzati dall'AIA, comunicando il fuori servizio del sistema di abbattimento ai competenti organi di controllo, come previsto dal PMC.





Il “**Rapporto Annuale esercizio 2021**”, Par. 5 - Emissioni – Aria, riporta:

*“calcoli delle concentrazioni inerenti alle emissioni di SOV dai camini di bypass n.9 e n.102 (attivati in caso di fuori servizio degli ossidatori), elaborati sulla base di specifica metodologia proposta da Versalis e della quale ISPRA ha preso atto con nota prot.18351 del 10/05/2012; nel corso del 2021 si sono verificati in totale 14 episodi di attivazione dei camini di bypass che hanno comportato una quantità totale emessa di SOV (assimilabili ad una miscela di esano tecnico e cicloesano) stimata pari a 278,6 kg.”*

(Nota: I dati relativi al monitoraggio delle emissioni in atmosfera riguardano gli aspetti di seguito riportati (*Allegato 4*). La ripartizione dei 14 episodi è stata la seguente:

- camino 102 (utilizzato in caso di fuori servizio ossidatore F-2800 camino 101): 13 episodi (239,8 kg);
- camino 9 (utilizzato in caso di fuori servizio ossidatore F-1800 camino 8): 1 episodio (38,8 kg).

Viene riportato sotto il quadro relativo alle emissioni di bypass dai camini 9 e 102 degli ultimi quattro anni:

		2019	2020	2021	2022
Camino 9 (fuori servizio ossidatore F1800)	kg/a	267,7	416,9	38,8	99
Camino 102 (fuori servizio ossidatore F2800)	kg/a	251,2	126,1	239,8	641,3
<b>Totale</b>	<b>kg/a</b>	<b>518,9</b>	<b>543</b>	<b>278,6</b>	<b>740,3</b>

#### • **Non normale funzionamento ossidatore termico F1800**

##### Manutenzione programmata dell'ossidatore

Si prevede di effettuare di norma la manutenzione programmata del sistema di abbattimento durante la fermata delle linee di produzione e quindi delle finiture. Vi è comunque la possibilità che si abbia la fermata non contemporanea delle due linee di reazione del SOL; in tale assetto, si avrebbero al massimo tre linee di finitura in marcia. In questo contesto, durante il periodo di fermata programmata dell'ossidatore, si prevede di convogliare le correnti normalmente inviate all'ossidatore (e quindi al camino n.8) ai camini n. 2, 3 e 4 con i limiti autorizzati dal Decreto di AIA.

##### Blocco ossidatore per avaria / manutenzione accidentale

In caso di blocco dell'ossidatore per avaria/manutenzione accidentale, il sistema di abbattimento sarà bypassato per mezzo del camino n.9 per il tempo strettamente necessario al ripristino del regolare funzionamento dell'ossidatore (8 ore massimo). Nel caso si verifichi un'avaria prolungata, le correnti normalmente inviate al sistema di abbattimento (e quindi al camino n. 8) saranno convogliate ai camini 2, 3 e 4 con i limiti autorizzati nel Decreto di AIA, comunicando il fuori servizio del sistema di abbattimento ai competenti organi di controllo.

##### Malfunzionamento di un ventilatore di rilancio captazioni da finitura a termossidatore Y1800

Nel caso di fermo accidentale di un ventilatore di rilancio dalle finiture al termossidatore Y1800, le correnti della linea di finitura interessata dal malfunzionamento, normalmente inviate al sistema di abbattimento (e quindi al camino n. 8), saranno convogliate al rispettivo camino della finitura (n 2, oppure 3, oppure 4). A seguito del fermo di uno dei suddetti ventilatori si interviene tempestivamente per il ripristino nel più breve tempo possibile, in quanto non essendo tecnicamente possibile rilanciare le captazioni verso il termossidatore Y1800, occorre allinearsi ai punti di emissioni delle corrispettive linee di finitura (n°2 e/o n°3 e/o n°4). Al verificarsi di tale evento vengono intraprese le azioni necessarie per rispettare i limiti di emissione autorizzati sui punti di emissioni delle linee di finitura (n°2 e/o n°3 e/o n°4), ovvero: diminuzione della portata di soluzione polimerica alimentata in fase di strippaggio, e contestuale aumento del vapore di strippaggio). L'azione sul processo comporta un periodo transitorio della durata normalmente contenuta entro le 8 ore.





## • **Non normale funzionamento ossidatore termico F2800**

### Manutenzione programmata

È prevista, di norma, una fermata per la manutenzione programmata del sistema di abbattimento durante la fermata programmata delle linee di produzione e delle finiture.

### Blocco ossidatore per malfunzionamento / avaria accidentale

In caso di blocco dell'ossidatore per avaria/manutenzione accidentale, il sistema di abbattimento sarà bypassato per mezzo del camino di by-pass (n. 102) per il tempo strettamente necessario al ripristino del regolare funzionamento dell'ossidatore (8 ore massimo). Nel caso si verifichi un'avaria prolungata, le correnti normalmente inviate al sistema di abbattimento (e quindi al camino n. 101) saranno convogliate rispettivamente ai camini n. 96 e n. 10 con i limiti autorizzati dall'AIA comunicando il fuori servizio del sistema di abbattimento ai competenti organi di controllo.

### Malfunzionamento di un ventilatore di rilancio captazioni da finitura a termossidatore F2800

Nel caso di fermo accidentale del ventilatore di rilancio all'ossidatore K-1605 dalla finitura E09 e/o K4614 dalla finitura E08, le correnti della linea di finitura normalmente inviate al sistema di abbattimento (e quindi al camino n. 101) saranno convogliate ai rispettivi camini delle finiture (n.10 e/o n.96).

A seguito del fermo dei ventilatori si interviene tempestivamente per il ripristino nel più breve tempo possibile in quanto non essendo tecnicamente possibile rilanciare le captazioni verso il termossidatore F2800, occorre allinearsi tempestivamente ai punti di emissioni delle corrispettive linee di finitura (n°96 e/o n°10). Al verificarsi di tale evento vengono intraprese le azioni necessarie per rispettare i limiti di emissione autorizzati sui punti di emissioni delle linee di finitura (n°10 e/o n°96), ovvero: diminuzione della portata di soluzione polimerica alimentata in fase di strippaggio, e contestuale aumento del vapore di strippaggio). L'azione sul processo comporta un periodo transitorio della durata normalmente contenuta entro le 8 ore.

## **4.4. Consumo di materie prime**

La mancata realizzazione della fase F-sSBR (di capacità produttiva autorizzata pari a 82 kt/anno di gomme in soluzione) comporta una riduzione della capacità produttiva complessiva dell'Installazione e l'eliminazione di tutte le materie prime e chemicals previsti per tale realizzazione.

Il riassetto proposto degli impianti SOL/NEOCIS prevede la variazione del consumo annuo di alcuni chemicals per la fase F-SOL rispetto a quanto autorizzato in AIA.

Per quanto riguarda l'impianto NEOCIS, non sono previste variazioni di consumi per la nuova linea di finitura E08, in quanto marcerà in sostituzione della linea di finitura E15 esistente, si confermano pertanto i consumi totali annui alla capacità produttiva previsti nell'assetto autorizzato.

## **4.5. Consumi energetici**

Dal confronto dei consumi energetici dall'assetto autorizzato con l'assetto in progetto, si rileva una sostanziale riduzione dei consumi di energia termica ed elettrica, a seguito del venir meno del contributo della fase F-sSBR presso l'isola 18.

I consumi di energia elettrica e termica associati alle fasi F-SOL e F-NEOCIS post modifica sono ricomprese all'interno delle quantità attualmente indicate in AIA.

### **4.5.1. Consumo di combustibili**

Il consumo di combustibili (gas naturale) è dovuto al trattamento delle correnti captate dalle finiture nei due ossidatori termici rigenerativi, RTO.

L'ossidatore termico RTO (Y-1750) autorizzato per la fase F-sSBR (camino 97) non sarà più realizzato.

Le correnti captate dalla nuova finitura saranno convogliate ai due ossidatori termici esistenti, senza variazione degli attuali consumi di combustibile e dei limiti autorizzati ai rispettivi camini (8 e 101).



## 5. ASPETTI AMBIENTALI

### 5.1. Emissioni in atmosfera

#### • STATO ANTE MODIFICA

Per la fase F-sSBR erano stati autorizzati n. 5 camini da 96 a 100 (Tabella 1 al Paragrafo 2.1.1 della Nota Tecnica del Gestore che richiama la Tabella 5-A dell'AIA).

#### • STATO DI PROGETTO (MODIFICA PROPOSTA)

Il Gestore dichiara che:

#### 1) non saranno realizzati i seguenti punti di emissione già autorizzati della fase F-sSBR:

- ☐ Emissione 97, ossidatore termico rigenerativo (RTO) Y-1750
- ☐ Emissione 98, colonna abbattimento sfiati Y-1160-SC-1
- ☐ Emissione 99, caricamento sacchi di antiossidante nella tramoggia del package Y-1150
- ☐ Emissione 100, by-pass ossidatore termico Y-1750.

Punti di emissione già autorizzati (ma non realizzati) di cui è chiesta l'eliminazione:

Fase	Punto emissione	Descrizione	Trattamento	Ore di Funzionamento (h/anno)	H (m)	Area (m <sup>2</sup> )	Portata [Nm <sup>3</sup> /h]	Inquinanti soggetti a limite	VLE (mg/Nm <sup>3</sup> )
F- sSBR	97	Ossidatore termico rigenerativo (RTO) Y-1750	Lavaggio con scrubber Y-1750-SC-1 + Ossidatore termico rigenerativo (RTO) Y-1750	8.000	30	1,025	50.000	Carbonio Organico Totale (TCOV)	30
								NOx	100
								Polveri	10
	98	Colonna abbattimento sfiati Y-1160-SC-1	Filtri a carboni attivi S-101A/B	Discontinuo (ca 200)	15	0,008	400	Ciclopentano, esano tecnico	50
								HCl/HBr	10
	99	Caricamento sacchi di antiossidante nella tramoggia del package Y-1150	Filtro a calze Y1150-S-1	Discontinuo (ca 100)	20	0,018	800	Polveri	20
	100	By-pass ossidatore termico Y-1750 (in caso di fuori servizio accidentale dell'ossidatore)		8 h/evento	30	1,025	50.000	Ciclopentano, esano tecnico	--

#### 2) il punto di emissione autorizzato 96 della fase F-sSBR sarà modificato:

il punto di emissione 96 sarà rilocato presso la nuova linea di finitura E08 della fase F-NEOCIS; la tabella seguente riporta i dati emissivi:

Tabella 1: Caratteristiche costruttive del camino n.96 della nuova linea di finitura E08 dell'impianto NEOCIS

Numero camino	Georeferenziazione (WGS84)	Unità di provenienza	Altezza dal suolo (m)	Sezione camino (m <sup>2</sup> )	Tecnica di abbattimento applicata
96	1757895 4927210	F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene) Finitura E08	25 <sup>(1)</sup>	1,9 <sup>(1)</sup>	Abbattitore ad umido (MS4613)

(1) Le misure (altezza e sezione) del nuovo camino sono state assunte uguali a quelle del camino n. 10, relativo alla finitura E09; tali misure dovranno essere confermate dal Vendor nella fase di realizzazione.



Tabella 2: Emissioni dal camino 96 della nuova linea di finitura E08 dell'impianto NEOCIS alla capacità produttiva e confronto con l'assetto già autorizzato.

Numero camino	Portata (Nm <sup>3</sup> /h)		Inquinanti	Concentrazioni rappresentative (mg/Nm <sup>3</sup> )		Flussi di massa rappresentativi (kg/h)	
	Progetto	VLE autorizz.		Progetto	VLE autorizz.	Progetto	VLE autorizz.
96	90.000	75.000	Cicloesano, esano tecnico	100	100	9	7,5
			Polveri	10	20	0,9	1,5
			IPA <sup>(1)</sup>	0,01	0,01	0,0009	0,00075

<sup>(1)</sup> La determinazione degli IPA verrà effettuata esclusivamente in caso di produzioni di gomma NEOCIS oleostesa sulla linea E08.

Le misure (altezza e sezione) del nuovo camino 96 modificato sono state assunte uguali a quelle del camino n. 10, relativo alla finitura E09; tali misure dovranno essere confermate dal Vendor nella fase di realizzazione.

Tutte le macchine della finitura E08 saranno dotate di un sistema di aspirazione dei fumi. Tali sfiati saranno convogliati ad un ciclone abbattitore, nel quale viene spruzzata acqua allo scopo di abbattere le particelle fini di gomma contenuti nei fumi. All'uscita dal ciclone, i fumi sono aspirati da un ventilatore e inviati al camino 96.

## 5.2. Confronto delle Emissioni in Atmosfera: Nuovo Assetto vs. Assetto Autorizzato

### • Emissioni convogliate

Il Gestore evidenzia che il progetto di Riassetto comporterà:

- un lieve decremento del flusso di massa totale annuo per COV + COT (circa 5 kg/anno) e IPA (circa 13 kg/anno); questo deriva anche dal collettamento verso il termossidatore F-1800 delle captazioni dei vibrovagli delle finiture E12 e E15, attualmente convogliate ai camini 2 e 3;
- un significativo decremento del flusso di massa totale annuo di Polveri (circa 4,8 t/anno).

### • Emissioni diffuse

Il progetto di Riassetto comporta una sostanziale diminuzione di COV, dovuta agli importanti interventi di convogliamento a FIS di alcuni sfiati esistenti, soprattutto da serbatoi di stoccaggio.

Fra le nuove emissioni si segnalano:

- gli sfiati del nuovo serbatoio di stoccaggio S-2801 di chemical per SEBS (DVB) costituiranno una nuova emissione diffusa in atmosfera; tali sfiati non potranno essere collettati a FIS, perché il composto DVB non è compatibile con il sistema di trattamento, data la sua tendenza all'autopolimerizzazione. Si stima un'emissione diffusa di circa 6 kg/anno di COV, derivante dalle operazioni di scarico delle autocisterne (corrispondenti a circa 12 scarichi/anno) e dagli sfiati legati alla polmonazione del nuovo serbatoio di stoccaggio S2801 (SOL);
- è prevista anche una emissione diffusa dalla nuova vasca TPI (S-2708) a servizio dell'impianto SOL: emissione stimata di COV pari a 50 kg/anno.

Nell'ambito della presente iniziativa, il Gestore comunica che saranno convogliate al Forno Incenerimento Sfiati (FIS) importanti emissioni diffuse (non fuggitive) provenienti dai serbatoi esistenti del solvente anidro, dell'attività tecnicamente connessa AT-PGSB e da altre sorgenti minori, come riportato nella Tabella sotto.

L'incremento totale di portata verso FIS sarà di circa 60 kg/h e verrà formalizzato al Gestore del forno FIS, come previsto dal Regolamento di Gestione del sistema "Rete di collettamento sfiati Forno FIS".



Commissione Istruttoria AIA-IPPC - Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica (MASE)  
**PIC (ID 117/13670) MNS – VERSALIS S.p.A. Installazione di Ravenna (RA)**

**Tabella 3:** Quadro emissioni diffuse di COV ante e post riassetto impianti SOL/NEOCIS

Fonte di emissione (impianto)	Inquinante	Emissioni diffuse da impianti SOL, NEOCIS, sSBR e da PGS (kg/anno) (alla capacità produttiva)		
		Riassetto SOL-NEOCIS	Assetto autorizzato	Delta
Serbatoio di stoccaggio D13 (PGS)	Monomero	1028	1028	0
Serbatoio di stoccaggio D10 (PGS)	Solvente per distillazione estrattiva	57	57	0
Serbatoio di stoccaggio S1801A (PGS)	Solvente (Esano tecnico/Cicloesano)	4488	4488	0
Serbatoio di stoccaggio D1 (PGS)	Monomero	1028	1028	0
Serbatoio di stoccaggio S1801B (PGS)	Solvente (Esano tecnico/Cicloesano)	4688	4688	0
Serbatoio di stoccaggio S204 (PGS)	Solvente	0	7533	-7533
Serbatoio di stoccaggio S205 (PGS)	Solvente	0	6978	-6978
Serbatoio di stoccaggio S101B (PGS)	Solvente	0	6538	-6538
Serbatoio di stoccaggio S1B (PGS)	Alcoli	445	445	0
Serbatoio di stoccaggio S2A (PGS)	Alcoli	2331	2331	0
Serbatoio di stoccaggio S2B (PGS)	Alcoli	9255	9255	0
Serbatoio di stoccaggio S6A (PGS)	Alcoli	9255	9252	+3
Serbatoio di stoccaggio S6B (PGS)	Alcoli	9255	9252	+3
V1104 (NEOCIS)	COV	2,1	2,1	0
V1131 (NEOCIS)	COV	2,1	2,1	0
R-1102 (NEOCIS)	COV	559	599	-40
Vasca TPI-S1701 (NEOCIS)	COV	367	367	0
Vasca TPI-S1702 (NEOCIS)	COV	367	367	0
Serbatoio di stoccaggio V110 (SOL)	Attivatore	0	15	-15
Serbatoio di stoccaggio V114 (SOL)	Antiossidante	trascurabili	trascurabili	0
Serbatoio di stoccaggio V503 (SOL)	Antiossidante	trascurabili	trascurabili	0
Serbatoio di stoccaggio V102 (SOL)	Antiossidante in solvente	56	56	0
Serbatoio di stoccaggio V1102 (SOL)	Antiossidante in solvente	56	56	0
Serbatoio di stoccaggio V505	Disperdente organico	sfiati di esercizio non pericolosi	-	-
Serbatoio di stoccaggio V506 (SOL)	Soluzione acquosa	sfiati di esercizio non pericolosi	sfiati di esercizio non pericolosi	0
Serbatoio di stoccaggio V1506 (SOL)	Soluzione acquosa	sfiati di esercizio non pericolosi	sfiati di esercizio non pericolosi	0
Serbatoio di stoccaggio V1505 (SOL)	Disperdente organico	sfiati di esercizio non pericolosi	sfiati di esercizio non pericolosi	0
Serbatoio di stoccaggio V607 (SOL)	Antimpaccante	sfiati di esercizio non pericolosi	sfiati di esercizio non pericolosi	0
Vasca TPI (SOL)	COV	334	334	0
Nuovo serbatoio di stoccaggio S2801 (SOL)	Chemical per SEBS	6	-	+6
Nuova vasca TPI S-2708 (SOL)	COV	50	-	+50
Serbatoio di stoccaggio S9020 (sSBR)	Antiossidante	-	trascurabili	0
Serbatoio di stoccaggio V1110 (sSBR)	Antiossidante	0	30	-30
Serbatoio di stoccaggio V1114 (sSBR)	Disperdente organico	0	30	-30
Serbatoio di stoccaggio D1104 (sSBR)	Disperdente organico	0	21	-21
Vasca TPI N1703 (sSBR)	COV	0	200	-200
<b>TOTALE (kg/anno)</b>		<b>43.629,2</b>	<b>64.952,2</b>	<b>-21.308</b>

L'assetto in progetto porta ad una riduzione sostanziale delle emissioni diffuse (circa 21 t/anno), circa un terzo rispetto all'assetto autorizzato; per la maggior parte tale riduzione è correlata al convogliamento a FIS degli sfiati dei tre serbatoi esistenti S204, S205 e S101B di solvente anidro.

*Nota: Il convogliamento e recupero/abbattimento dei COV (cicloesano) dagli sfiati dei serbatoi S204, S205 e S101B è stato prescritto nel PIC di Riesame parziale (ID 117/10477) D.M. 198 del 16.06.2023.*



### **5.3. Acqua: consumi e scarichi idrici**

#### Consumi.

La modifica prevede una riduzione dei consumi idrici di circa 1.024.430 m<sup>3</sup>/a rispetto all'assetto autorizzato.

#### Scarichi idrici.

L'assetto in progetto prevede l'eliminazione del punto di scarico parziale PE28, previsto per la fase F-sSBR.

Non sono previsti incrementi di carichi di COD nei reflui. Quale ottimizzazione, il progetto prevede che, prima dell'invio verso rete fognaria di processo organica (Linea 1), alcune correnti di acque di processo derivanti dal ciclo solvente/strippaggio vengano pretrattate in una sezione di strippaggio presso la fase F-SOL, al fine di trattenere i solventi organici per il loro recupero all'interno del processo.

Il Riassetto non influirà sulla qualità del flusso delle acque organiche Versalis (OPE19), che rispetteranno pertanto i limiti previsti all'interno della Rev. 3 dell'Omologa di cui al provvedimento di AIA.

Rispetto all'assetto autorizzato, è prevista una riduzione della portata di acque reflue convogliata al sistema di trattamento di proprietà e gestione Herambiente, anche in virtù della minore capacità produttiva oraria della nuova linea di finitura, rispetto alle due linee di finitura già autorizzate per la fase F-sSBR presso Isola 18.

### **5.4. Rumore e vibrazioni**

I risultati dello studio sul rumore associato al progetto di riassetto degli impianti SOL/NEOCIS confermano che gli impatti acustici durante la normale condizione operativa non comportano variazioni significative rispetto alla situazione esistente. Le mappe acustiche non indicano nuovi impatti sugli edifici presidiati presenti nelle aree di impianto soggette a verifica.

### **5.5. Rifiuti**

#### Fase di esercizio.

Le quantità di rifiuti generati dalle fasi F-SOL e F-NEOCIS a seguito della modifica proposta sono ricomprese all'interno delle attuali quantità autorizzate (variazioni non significative); inoltre, i rifiuti prodotti verranno stoccati presso aree di deposito preliminare/messa in riserva già autorizzate senza alcuna modifica delle capacità massime istantanee di stoccaggio.

In base al confronto tra le quantità di rifiuti prodotti dall'esercizio dell'assetto autorizzato e dell'assetto in progetto, si rileva una sostanziale diminuzione del quantitativo di rifiuti prodotti alla capacità produttiva, in quanto verrà meno il contributo associato alla fase F-sSBR (stimato in circa 275 t/a).

La modifica associata al progetto di Riassetto comporta:

- l'eliminazione delle aree di stoccaggio rifiuti denominate n. 46, n. 47 e n. 48 della fase F-sSBR, la rilocalizzazione dell'area di stoccaggio rifiuti n.24 dell'AT-SMOV.

#### Fase di cantiere.

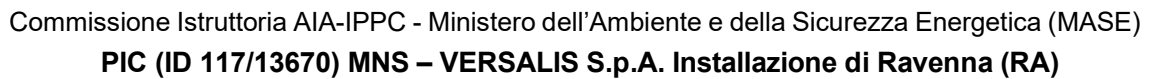
I rifiuti prodotti durante la fase di realizzazione saranno gestiti nel rispetto della normativa vigente, nonché delle procedure societarie e di sito.

### **5.6. Opere di scavo**

Il progetto comporta l'esecuzione di scavi sia presso l'isola 26, per la realizzazione di nuove sezioni come ampliamento dell'impianto esistente, presso l'isola 27, per la realizzazione di nuova finitura, con generazione di terre e rocce da scavo.

Le aree sulle quali sorgono gli impianti SOL e NEOCIS, che saranno interessate dagli interventi di miglioramento oggetto dell'iniziativa, sono conformi, sia per quanto riguarda il suolo che le acque sotterranee, a quanto previsto dalla normativa vigente per i siti ad uso industriale; pertanto, le stesse non sono interessate da interventi di bonifica.

Il Gestore afferma che sarà inviata agli Enti locali, con congruo anticipo rispetto all'avvio degli scavi, una specifica comunicazione con indicazione della data di inizio dei lavori.





### **Emissioni diffuse**

Il Gestore dichiara che il riassetto comporterà una riduzione delle emissioni diffuse di COV dall'installazione. Le emissioni dagli impianti SOL, NEOCIS, sSBR e da PGS diminuiranno come riportato sotto:

*Emissione diffuse di COV nell'assetto di progetto e nell'assetto vigente (alla MCP)*

Assetto di progetto a valle del "Riassetto SOL-NEOCIS"	Assetto autorizzato dall'AIA vigente	<b>Riduzione</b>
43.629,2 (kg/anno)	64.952,2 (kg/anno)	<b>- 21.308 (kg/anno)</b>

Il riassetto porterà alla riduzione delle emissioni diffuse di circa 21 t/a <sup>(6)</sup>, pari a circa un terzo rispetto all'assetto autorizzato dall'AIA vigente, conseguente al previsto collegamento al "Forno Incenerimento Sfiati", FIS, gestito da terzi (attualmente Herambiente) degli sfiati dei tre serbatoi di stoccaggio esistenti - S204 (PGS), S205 (PGS), S101B (PGS) - di solvente anidro (cicloesano).

I tre serbatoi S204 (PGS), S205 (PGS), S101B (PGS), a tetto galleggiante interno con sistema di tenuta ad elevata efficienza da 1500 m<sup>3</sup>/ciascuno, utilizzati per lo stoccaggio di cicloesano, sono polmonati con azoto.

Attualmente, essi non risultano essere collegati a sistemi di recupero vapori o di abbattimento (*Tabella 13.1 Parco serbatoi stoccaggio idrocarburi liquidi o altre sostanze, Scheda B, ottobre 2019*).

In conclusione, il riassetto proposto dal Gestore comporta una riduzione degli impatti, rispetto all'assetto impiantistico complessivo autorizzato.

*Nota: Captazione e recupero/abbattimento dei COV dai tre serbatoi sopra indicati è già stata prescritta (PIC ID 117/10477) D.M. 198 del 16.06.2023.*

### **6.1. Non sostanzialità della modifica**

Con riferimento a quanto riportato nella modulistica di AIA e nel documento prot. DVA-2011-0021502 del 19/12/2011 di oggetto "Contenuti minimi delle istanze di modifica non sostanziale alle autorizzazioni integrate ambientali rilasciate – chiarimenti", si specifica di seguito che il progetto di Riassetto impianti SOL/NEOCIS:

- non comporta variazioni rispetto ai valori di soglia di cui all'Allegato VIII della Parte II del D.Lgs. 152/06;
- non determina effetti negativi significativi sull'ambiente.

Alla luce di quanto sopra esposto, il Gestore ritiene che la modifica proposta sia da considerarsi non sostanziale ai sensi dell'art. 5, comma 1, lettera l-bis, del D.Lgs 152/06.

#### **II GI:**

- condivide le valutazioni del Gestore e ritiene non sostanziale la modifica proposta;
- osserva, infatti, che il riassetto proposto dal Gestore comporta, in particolare, una significativa riduzione delle emissioni, rispetto all'assetto impiantistico complessivo autorizzato, in particolare della componente emissioni atmosfera.

Il nuovo assetto prevede, infatti, l'eliminazione di n. 4 punti di emissione già autorizzati e una significativa riduzione della capacità produttiva massima; inoltre, il Gestore dichiara che intende convogliare all'impianto di termocombustione a FIS – esterno all'installazione Versalis, gestito e di proprietà di terzi, gli sfiati dei serbatoi esistenti S204, S205 e S101B adibiti allo stoccaggio del cicloesano. Si evidenzia in merito, che il trattamento degli sfiati emessi dai tre serbatoi adibiti allo stoccaggio di cicloesano è già stato anticipato nel PIC di riesame dell'AIA (ID 117/10477) D.M. 198 del 16.06.2023.

ex D.E. (UE) 2016/902 "Conclusioni sulle BAT sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica", specificandone le modalità e la scadenza per il loro adeguamento.

<sup>(6)</sup> Dati del Gestore (vedasi anche: Tabella B.8.2 - Fonti di emissioni in atmosfera di tipo non convogliato (alla capacità produttiva, Scheda B, ottobre 2019 e il Report annuale "Tabelle per database polimeri\_RA\_anno 2020 per pubblicazione.pdf", che si riferisce al calcolo con la formula API.



## 7. TARIFFA ISTRUTTORIA

Il GI ha ritenuto che ai fini tariffari debba essere applicato l'Allegato II al DM 58/2017.

Trattandosi di un procedimento di Riesame per nuovo assetto che non comporta – con le prescrizioni adottate – effetti negativi e significativi per l'ambiente, si ritiene congrua la tariffa di cui all'allegato III, secondo periodo del DM n. 58 del 06 marzo 2017, ovvero dell'allegato II.

È stata conseguentemente richiesta al gestore un'integrazione della tariffa per un allineamento al DM 58/2017.

Con CIPPC.REGISTRO UFFICIALE.I.0000954.15-06-2023 il gestore ha comunicato l'avvenuta esecuzione del pagamento dell'integrazione richiesta.

## 8. PRESCRIZIONI

1. Con la modifica del presente PIC vengono così modificate le emissioni convogliate in atmosfera (Tabella 1 PIC - ID 117/10477) D.M. 198 del 16.06.2023:

- Camino 96: aggiornare come sotto:

Impianto	Punto di emiss.	Descrizione	Trattamento	Ore funzionamento (h/anno)	H (m)	Area (m <sup>2</sup> )	Portata [Nm <sup>3</sup> /h]	Inquinanti soggetti a limite	LIMITI AIA (DM 896/2017) Concentrazione [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Concentrazione misurata (2018) rappresentativa [mg/Nm <sup>3</sup> ]	LIMITI AIA Concentrazione [mg/Nm <sup>3</sup> ]
F-NEOCIS	96	Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene - Finitura E08	Abbattitore a umido (MS4613)	8000	25 (Nota 9)	1,9 (Nota 9)	90.000	Cicloesano, esano tecnico	-	n.d.	100
								Polveri	-	n.d.	10
								IPA (Nota 10)	-	n.d.	0,01

- Camini da 97 a 100: da eliminare.

2. Il gestore nella Nota di integrazioni (CIPPC.REGISTRO UFFICIALE.I.0001113.13-07-2023) evidenziato alcune imprecisioni nella Tabella 1 del PIC (ID 117/10477; D.M. 198 del 16.06.2023) che vengono qui recepite come di seguito:

Camino 3: tagliare la riga relativa a "IPA (Nota 5)"

Camino 8: aggiungere E15 (nuovo testo: .. E10, E12, E14 e E15)

Camino 32: alla voce IPA aggiungere (Nota 7),

Camino 39: correggere il valore di portata da 80000 a 8000

Camino 60: sigla esatta M14A

Camino 61: sigla esatta M5A

Camino 62: sigla esatta LA 18 cappa 4003; cancellare (TCRO)

Camino 63: sigla esatta LA19 cappa 4014 e LA 19 cappa 4008; cancellare (TCRO)

Camini da 64 a 80: aggiungere la voce (\*) ai valori delle rispettive portate

Camino 64: sigla esatta LB 02 cappa T122

Camino 65: sigla esatta LB 02 cappa A121

Camino 66: sigla esatta LB 02 cappa A1220

Camino 67: sigla esatta LB 02 cappa D122

Camino 68: sigla esatta LB 02 cappa T121

Camino 69: sigla esatta LB 03 cappa A131

Camino 71: sigla esatta LB 04 cappa D142

Camino 72: sigla esatta LB 04 cappa D143

Camino 73: sigla esatta LB 04 cappa A141

Camino 75: sigla esatta LB 04 cappa A142

Camino 76: sigla esatta LB 05 cappa A251

Camino 77: sigla esatta LB 05 cappa A252

Camini da 82 a 87: aggiungere la voce (\*) ai valori delle rispettive portate





Camino 85: sigla esatta LB 08 D281  
Camino 86: sigla esatta LB 08 D282  
Camino 87: sigla esatta LB 08 D283  
Camini 101: esatta dicitura ... dalle finiture E8, E9. La voce IPA aggiornata è: “IPA (Note 6 e 10)”  
Camini da 131 a 133: aggiungere ai valori delle rispettive portate la voce (\*)  
Camino 131: sigla esatta LB05 – cappa 251T  
Camino 132: sigla esatta LB05 – cappa 254A  
Camino 133: sigla esatta LB05 – cappa 251D  
Camini da 135 a 160: aggiungere ai valori delle rispettive portate la voce (\*)  
Camino 139: sigla esatta LA13 - K4079  
Camino 140: sigla esatta LA13 - K4060  
Camini da 162 a 165, 168, da 170 a 180: aggiungere ai valori delle rispettive portate la voce (\*)  
Camini da 179 a 195: sostituire “Cappa aspirante” con “Sistemi di contenimento sotto cappa”.  
Camini da 179: sigla esatta LM1 LABO 2

Aggiungere quanto segue alle “NOTE (rif. Tabella 1)”:

Alla voce (A): nome completo del composto ivi citato: “**dicloruro di titanocene**”.

NOTA (5) da tagliare per intero

NOTA (9) le misure (altezza e sezione) del camino (96), linea E8, sono state assunte uguali a quelle del camino di E9; esse dovranno essere confermate dal Vendor durante la fase di realizzazione.

NOTA (10) la determinazione degli IPA viene effettuata esclusivamente in caso di produzione di gomma NEOCIS olioestesa su Linea E8.

NOTA GENERALE. A seguito dell’emanazione della Decisione di Esecuzione (UE) n.2022/2427 (GU-UE 12.12.2022) relativa alle emissioni in atmosfera delle installazioni in AIA del settore chimico, il gestore ha dichiarato che sta procedendo all’acquisizione di dati di monitoraggio delle emissioni allineati con le BATc “WGC”, al fine di presentare un piano di adeguamento, i cui interventi sono da concludere entro il termine stabilito dalla citata DE.

### 3. Il Gestore deve:

- 3.1. comunicare all’AC e all’Autorità di controllo, con un anticipo di almeno 10 giorni, le date di messa in esercizio e di messa a regime degli impianti modificati; la messa a regime deve avvenire entro 60 giorni dalla data di messa in esercizio;
  - 3.2. entro 15 giorni dalla messa in esercizio del nuovo assetto, determinare le emissioni dei camini (2, 3, 8, 96, 101) interessati dal riassetto proposto e verificare il rispetto dei limiti autorizzati. I risultati devono essere tempestivamente comunicati all’AC e all’Autorità di controllo.
4. Il Gestore deve adempiere a quanto prescritto dal D.Lgs. 105/2015 relativo al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose, in particolare presentare la Dichiarazione di NAR, atteso che tali modifiche non comporterebbero aggravio del preesistente livello di rischio di incidenti rilevanti.
5. In ottemperanza all’art. 26 (Integrazione del provvedimento di VIA negli atti autorizzatori) del D.Lgs. 152/2006, specificatamente commi 1 e 2, si intendono integrate nel presente PIC le condizioni pertinenti eventualmente stabilite dal Provvedimento di Verifica di Assoggettabilità alla VIA.

Sono fatti salvi gli altri adempimenti prescritti dai provvedimenti AIA vigenti.

Si richiama, infine, l’obbligo di aggiornare l’autorità competente ex D.Lgs. (105/2015) relativamente alle modifiche oggetto del presente procedimento.