

Commissione  
dell'Impatto Ambientale - VIA e VAS  
Il Segretario della Commissione



La presente copia fotostatica composta  
di N° 8 fogli è conforme al  
suo originale.  
Roma, li 11-03-2016

Ca  
[Signature]

*Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare*

Commissione Tecnica di Verifica dell'Impatto Ambientale – VIA e VAS

\* \* \*

Parere n. 2022 del 11/03/2016

Progetto	<i>Verifica di assoggettabilità ai sensi dell'Art. 20 del D. lgs 152/2006</i>  Raffineria di Gela (CI), progetto per l'avvio della produzione di biocarburanti (G2 Project)
Proponente	Soc. Eni Raffineria di Gela

[Signature]

[Signature]

[Signature]

FM

[Signature]

[Signature]

[Signature]

[Signature]

[Signature]

[Signature]

6

[Signature]

[Signature]

R

## La Commissione Tecnica di Verifica per l'Impatto Ambientale – VIA e VAS

**VISTO** il Decreto Legislativo del 3 aprile 2006, n.152 recante *“Norme in materia ambientale”* e ss.mm.ii.;

**VISTO** il Decreto del Presidente della Repubblica del 14 maggio 2007, n. 90 concernente *“Regolamento per il riordino degli organismi operanti presso il Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, a norma dell'articolo 29 del D.L. 4 luglio 2006, n.223, convertito, con modificazioni, dalla L. 4 agosto 2006, n.248”* ed in particolare l'art.9 che prevede l'istituzione della Commissione tecnica di verifica dell'impatto ambientale VIA-VAS;

**VISTO** il Decreto Legge 23 maggio 2008, n. 90, convertito in legge il 14 luglio 2008, L. 123/2008 *“Conversione in legge, con modificazioni, del Decreto legge 23 maggio 2008, n. 90 recante misure straordinarie per fronteggiare l'emergenza nel settore dello smaltimento dei rifiuti nella regione Campania e ulteriori disposizioni di protezione civile”* ed in particolare l'art. 7 che modifica l'art. 9 del DPR del 14 maggio 2007, n. 90;

**VISTO** il Decreto del Ministro dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare prot. n. GAB/DEC/150/07 del 18 settembre 2007 di definizione dell'organizzazione e del funzionamento della Commissione tecnica di verifica dell'impatto ambientale – VIA e VAS;

**VISTO** il Decreto Legge 6 luglio 2011, n. 98 convertito in legge il 15 luglio 2011, L. n. 111/2011 *“Conversione in legge, con modificazioni, del decreto-legge 6 luglio 2011, n. 98 recante disposizioni urgenti per la stabilizzazione finanziaria”* ed in particolare l'art. 5 comma 2-bis;

**VISTO** il Decreto del Ministro dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare di nomina dei componenti della Commissione Tecnica per la Verifica dell'Impatto Ambientale - VIA e VAS prot. GAB/DEC/112/2011 del 19/07/2011;

**VISTO** il Decreto Ministeriale n.308 del 24/12/2015 recante *“Indirizzi metodologici per la predisposizione dei quadri prescrittivi nei provvedimenti di valutazione di competenza statale”*;

**VISTA** la nota prot. DVA- 2015- 0021224 del 12/08/2015 della Direzione Generale per le Valutazioni Ambientali (d'ora in avanti Direzione) acquisita dalla Commissione Tecnica di Verifica dell'Impatto Ambientale – VIA e VAS (d'ora in avanti Commissione VIA) con prot. n. CTVA-2015-0002776 in data 19/08/2015, con cui la Direzione comunica l'esito positivo in merito alla procedibilità dell'istanza di Verifica di assoggettabilità alla procedura di VIA ai sensi dell'Articolo 20 del D. Lgs. 152/2006 del progetto *‘Avvio della produzione di biocarburanti presso la Raffineria di Gela (G2 Project)’* della società ENI S.p.A. – Raffineria di Gela;

**VISTA** la documentazione progettuale trasmessa dalla società ENI Spa, acquisita dalla DVA con nota DVA-2015-0020767 del 06/08/2015, contenente, tra l'altro:

- il Progetto preliminare;
- lo Studio preliminare Ambientale;
- lo studio di incidenza ambientale

**CONSIDERATO** che è stata formulata una richiesta di integrazioni ai sensi dell'articolo 20 comma 4 del D. lgs. 152/2006 e smi, trasmessa alla DVA con nota protocollo CTVA-2015-0003700 del 29/10/2015 e trasmessa alla società proponente con nota protocollo DVA-2015-0027355 del 02/11/2015;

**VISTO** che con nota prot. n. DVA-2015-0030750 del 10/12/2015, acquisita al prot.n. CTVA-2015-0004312 del 11/12/2015, la DVA ha trasmesso alla Commissione VIA le integrazioni documentali presentate dal proponente con prot. N. Rage/AD/608/T in data 27/11/2015 e acquisite al protocollo DVA-2015-0030090 del 01/12/2015;

**CONSIDERATA** tale integrazione documentale sufficiente alla compiuta valutazione del progetto proposto;

**VISTA** la nota del Proponente prot. N. 106/T del 03/03/2016 acquisita al prot. 0000791/CTVA del 04/03/2016, con la quale sono state inviate informazioni tecniche volontarie;

**CONSIDERATO** che, ad oggi, non sono pervenute osservazioni del pubblico circa il progetto in esame;

**CONSIDERATO** che la Raffineria di Gela S.p.A. nella sua configurazione attuale è autorizzata con Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) DEC-MIN-236 del 21/12/2012 e successivi riesami DEC-MIN-219 e DEC-MIN-221 del 05/09/2014, rilasciata dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare;

**CONSIDERATO** che, per quanto riguarda l'assetto emissivo della Raffineria, il Decreto AIA prevede per la configurazione tradizionale specifici limiti, riportati in tabella:

Inquinanti	Concentrazione [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di Massa [t/a]
	Limiti prescritti al rilascio del riesame AIA DEC-MIN-221 del 05/09/2014	Limiti prescritti al rilascio del riesame AIA DEC-MIN-221 del 05/09/2014
NO <sub>x</sub>	210	2.650
SO <sub>2</sub>	660	9.000
Polveri	20	105
CO	90	1.000
COV	20	30
H <sub>2</sub> S	3	2
NH <sub>3</sub>	30	15

**CONSIDERATO** che il progetto proposto consiste nella realizzazione del progetto "G2 Project", che consentirà la produzione di biocarburanti innovativi e di elevata qualità (green diesel, green GPL e green nafta) da biomasse oleose, inizialmente di prima generazione come olio di palma raffinato ed acidi grassi derivati dall'olio di palma (PFAD), per poi integrare nel ciclo anche cariche di seconda e terza generazione (grassi animali, oli esausti, oli derivanti da alghe e scarti di varie tipologie);

**CONSIDERATO** che, sulla base di quanto riportato nel progetto preliminare e ribadito in modo chiaro nella nota integrativa dal Proponente, *"Il ciclo "green" che la Raffineria intende implementare al fine di produrre biocarburanti innovativi e di elevata qualità da biomasse oleose costituisce una modalità operativa alternativa allo schema tradizionale di raffinazione; pertanto la Raffineria potrà operare alternativamente con uno dei due cicli, quello tradizionale (già autorizzato con Decreto AIA DEC-MIN-236 del 21/12/2012 e successivi riesami DEC-MIN-219 e DEC-MIN-221 del 05/09/2014) o con quello "green" oggetto della presente procedura. .... il funzionamento contemporaneo dei due cicli produttivi (tradizionale e "green") non sarà possibile"*;

**CONSIDERATO** che il settore della Raffinazione, come evidenziato anche nella Strategia Energetica Nazionale, sta affrontando un periodo di forte crisi strutturale e il progetto in esame permetterebbe lo sfruttamento del sito industriale già esistente mediante la creazione di un processo produttivo innovativo, economicamente sostenibile sul lungo periodo e migliorativo dal punto di vista ambientale;

**CONSIDERATO** che il progetto "G2 Project" presso la Raffineria di Gela è in linea con lo scenario europeo dei biocarburanti, fortemente legato alla politica ambientale dell'Unione Europea volta alla riduzione delle emissioni di gas serra, espressa dalle direttive Fuel Quality Directive 1998/70/CE (FQD 98/70/CE) e Renewable Energy Directive 2009/28/CE (RED 2009/28/CE);

**VISTO** il "Protocollo di intesa per l'area di Gela" siglato in data 6 novembre 2014 tra il Ministero dello Sviluppo Economico, le associazioni sindacali, Confindustria Sicilia, gli Enti locali e le realtà industriali dell'area, tra le quali Raffineria di Gela;

**CONSIDERATO** che, il citato protocollo prevede *"[...] il progetto di conversione della Raffineria di Gela in Green Refinery [...] con entrata in esercizio nel primo semestre del 2017. La conversione [...] consentirà la produzione di green diesel, biocarburante migliore rispetto a quello tradizionale in termini di sostenibilità ambientale sarà in grado di processare anche materie prime di seconda generazione [...]."*... Il Protocollo si prefigge tra i suoi obiettivi principali lo sviluppo di "nuove attività basate su tecnologie innovative nell'abito Green valorizzando i punti di forza di carattere industriale presenti nel territorio di Gela e puntando sulla vocazione manifatturiera dell'area e sulla professionalità delle risorse presenti nel sito [...]";

**CONSIDERATO** che, nel caso in cui la Raffineria dovesse lavorare ancora sulla base del ciclo tradizionale, il quadro prescrittivo previsto dalla AIA per la configurazione convenzionale dovrà essere certamente rispettato;

Per quanto riguarda il Quadro di riferimento programmatico

**CONSIDERATO** che, il progetto è coerente con lo sviluppo del quadro normativo europeo sull'incremento della produzione energetica da fonti rinnovabili e la riduzione di emissioni di CO<sub>2</sub> nel ciclo di vita secondo gli obiettivi determinati dalle Direttive 2009/28/CE e 2009/30/CE;

**CONSIDERATO** che il progetto è in linea con la Strategia Energetica Nazionale, approvata con Decreto interministeriale del Ministero per lo sviluppo economico e il ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare dell'8 Marzo 2013 che, al punto 4.5, afferma che *'la raffinazione italiana si trova di fronte ad un problema strutturale, che richiederà inevitabilmente una graduale riduzione della capacità produttiva ed una concentrazione su produzioni avanzate ed a maggior valore aggiunto. Le principali misure rivolte al settore della raffinazione mirano quindi a facilitare la ristrutturazione o riconversione della capacità produttiva, orientandola verso prodotti di migliore qualità, assicurare condizioni paritarie con Paesi extra-UE, e sviluppare i biocarburanti, in particolare quelli di seconda generazione'*;

**CONSIDERATO** che il Proponente prevede di utilizzare, almeno in una prima fase, olio di palma (oli vegetali in competizione con la filiera alimentare);

**CONSIDERATO** che, sulla base delle informazioni integrate dal Proponente, *la tecnologia utilizzata è flessibile rispetto alle cariche biologiche che possono essere costituite da biomasse oleose di prima generazione (oli vegetali in competizione con la filiera alimentare), di seconda generazione (grassi animali, oli esausti di cottura e waste del ciclo agricolo) o di terza generazione (oli da alghe e rifiuti). Il caso di design che è stato considerato per la prima fase sperimentale di avviamento del ciclo "green" della Raffineria di Gela è costituito da una carica 100% olio di palma, data la grande disponibilità di tale prodotto sul mercato, la sua convenienza economica e l'attuale scarsa disponibilità di approvvigionamento di cariche di seconda e terza generazione. In futuro, ENI ha già verificato che si potranno approvvigionare anche oli diversi, in particolare grassi animali ed oli esausti di frittura che potranno arrivare in tempi brevi a costituire una quota parte della carica. Tuttavia, data la scarsa disponibilità di tali cariche sul mercato nazionale ed europeo, il Proponente stima che tale quota potrà raggiungere circa il 10% della carica totale all'impianto;*

**CONSIDERATO** che il Proponente sta conducendo diversi progetti di ricerca volti alla produzione di oli da biomasse di seconda generazione, quali quelle di origine lignocellulosica, di terza generazione, quali alghe e rifiuti urbani, destinati poi ad essere trasformati in biocarburanti di elevata qualità tramite il processo ECOFININGTM e progetti di ricerca dedicati alla produzione di nuovi biofuel ossigenati per la definizione di nuove formulazioni di green fuel;

**CONSIDERATO** che per quanto riguarda il rispetto dei criteri di sostenibilità dei biocarburanti di cui all'Art. 17 della Direttiva 2009/28/CE, il Proponente dichiara che *approvvigionerà le biomasse oleose vegetali solo da fornitori che siano in grado di fornire i certificati di sostenibilità emessi dai sistemi di certificazione volontari approvati dalla Commissione Europea (in particolare: ISCC, 2BSvs, RSB EU RED) il cui riconoscimento si applica direttamente in tutti e 27 gli Stati membri dell'Unione Europea;*

**CONSIDERATO** che Eni è dotata di propria certificazione 2BSvs a partire dal Gennaio 2014 per tutti i biocarburanti prodotti dalle proprie Raffinerie (certificato No. 2BS010167 del 29/01/2014);

**VALUTATO** che, indipendentemente da dove sia coltivata la materia prima per la produzione di biocombustibili, il rispetto dei criteri di sostenibilità implica la tracciatura del ciclo di produzione del biocarburante/bioliquido ed una valutazione del bilancio della CO<sub>2</sub> prodotta nel ciclo di vita del biocombustibile rispetto ai combustibili fossili di riferimento e un risparmio delle emissioni di CO<sub>2</sub> (35% minimo), nonché il rispetto di criteri di esclusione di alcune tipologie di terreno ai fini della produzione delle materie prime per la produzione di biocombustibili (alta biodiversità, alto stock di carbonio, torbiere, ecc.);

**CONSIDERATO** che il rispetto dei criteri di sostenibilità dei biocombustibili è requisito fondamentale per l'utilizzo di tali biocombustibili ai fini del raggiungimento degli obiettivi di cui alla Direttiva 2009/28/CE, motore principale dell'iniziativa promossa dal Proponente;

**VALUTATO** che, inoltre, la verifica del rispetto dei criteri di sostenibilità è effettuata da un Ente certificatore indipendente accreditato per il rilascio del Certificato di Conformità della sostenibilità dei biocarburanti e dei bioliquidi secondo il "Sistema Nazionale di Certificazione della sostenibilità dei biocarburanti e dei bioliquidi", istituito dal Decreto 23 gennaio 2012 del Ministero dell'Ambiente e della Tutela Del Territorio e del Mare;

**VALUTATO**, pertanto, che, ove i criteri di sostenibilità siano rispettati come previsto dalla legge, l'utilizzo di olio di palma non comporti effetti negativi e significativi sull'ambiente, sebbene sia auspicabile tendere all'utilizzo sempre maggiore di biocombustibili di seconda e terza generazione, posto che siano effettuate le opportune valutazioni ambientali;

**CONSIDERATO** che con atto n. 26358 del 25/05/1988 la Regione Siciliana ha inoltrato richiesta al MATTM per la dichiarazione di "area ad elevato rischio di crisi ambientale" per gli ambiti territoriali interessati dal polo chimico siciliano. Il MATTM ha proposto la dichiarazione di "area ad elevato rischio ambientale" per i due territori di Augusta-Priolo-Melilli-Siracusa-Floridia-Solarino e di Gela-Niscemi-Butera, deliberata dal Consiglio dei Ministri in data 30/11/1990 ed in seguito inserita nell'elenco dei primi interventi di bonifica di interesse nazionale tramite Legge n. 426 del 09/12/1998 (Legge 426/98); la sua perimetrazione è stata definita dal successivo DM del 23/02/00, al fine di accertare le effettive condizioni di inquinamento, coinvolgendo gli ambiti territoriali dei comuni di Gela, Niscemi e Butera (in provincia di Caltanissetta);

**CONSIDERATO** che, per quanto riguarda le attività di bonifica:

- il Piano di Bonifica della Falda del sito di Gela, comprendente il progetto dell'impianto di trattamento delle acque di falda, è stato approvato con Decreto Interministeriale del 06/12/2004;
- per quanto riguarda il Progetto di Bonifica dei Suoli, l'ultimo dei passaggi è stato il completamento delle indagini integrative nel 2012 ed è attualmente in fase di elaborazione l'Analisi di Rischio Sito Specifica.

**CONSIDERATO** che, sulla base di quanto dichiarato dal Proponente, la trasformazione della Raffineria di Gela in *green refinery*, .....*prevede modifiche di tipo "manutenzione straordinaria" delle due unità di idrodesolforazione esistenti in Raffineria (Unità Desolforazione Gasoli e Unità Desolforazione Flussanti) e di altre unità minori (Unità di Recupero Gas e sezione di compressione della Rete Idrogeno) per la produzione di biocarburanti da biomasse oleose" e "...verrà inserito una nuova unità di abbattimento caustico (Unità Abbattimento H<sub>2</sub>S) per il trattamento dei gas acidi che si genereranno nel nuovo assetto*

*"green", che risultano contenere quantitativi di H<sub>2</sub>S molto più esigui di quelli che si generano normalmente durante l'operatività del ciclo di raffinazione tradizionale";*

**CONSIDERATO** che il Proponente dichiara che *"sono previste limitate attività di carattere civile, quali il rinforzo di alcuni basamenti per l'alloggiamento di nuovi macchinari e l'adeguamento di alcune solette in calcestruzzo armato, per la posa degli skid prefabbricati ospitanti le nuove attrezzature. Non sono previste attività di scavo per posa di pali o fondazioni";*

**VALUTATO** che, posto che l'opera venga realizzata così come indicato nel progetto preliminare presentato dal Proponente sopra richiamato, il Progetto possa essere realizzato senza pregiudicare la riuscita delle operazioni di bonifica;

**CONSIDERATO** che, con riferimento agli strumenti di pianificazione per la qualità dell'aria ed in particolare, in attuazione del D.lgs. n. 155 del 13/08/2010, con DA n. 97/GAB del 25/06/2012 la zonizzazione e classificazione del territorio della Regione Siciliana ai fini della Qualità dell'Aria per la protezione della salute umana è stata rivista ed i Comuni di Butera, Gela e Niscemi ricadono nella Zona industriale di Gela;

**VALUTATO** che il progetto non è in contrasto con gli obiettivi di pianificazione della qualità dell'aria dal momento che, in assetto *green*, si prevede una riduzione delle emissioni convogliate di inquinanti in atmosfera e, in particolare, considerando i limiti più restrittivi previsti dal Decreto di riesame AIA a 24 mesi dalla data di rilascio, del 50% in peso delle emissioni di NO<sub>x</sub>, del 88% in peso di SO<sub>2</sub>, del 53% in peso di polveri totali e del 62% in peso di CO. Si prevede inoltre una sensibile riduzione delle emissioni fugitive in atmosfera, derivanti dagli impianti di processo, rispetto al caso attuale, dal momento che, durante l'operatività del ciclo "green" della Raffineria, parte degli impianti di processo esistenti risulteranno fermi;

**CONSIDERATO** che il Piano di Tutela delle Acque (PTA) della Regione Sicilia, approvato con Ordinanza n. 333 del 24 dicembre 2008 dal Commissario Delegato per l'Emergenza Bonifiche e la Tutela delle Acque, rappresenta lo strumento con il quale la Regione stabilisce i criteri di raggiungimento e mantenimento degli obiettivi di qualità ambientale per i corpi idrici superficiali e sotterranei e che la Raffineria di Gela ricade nel "Tratto di costa da Capo Scalambri a Licata";

**CONSIDERATO** che, gli scarichi della Raffineria, autorizzata con Decreto AIA DEC-MIN-236 del 21/12/2012 e successivi riesami, sono disciplinati dall'ordinanza di cui sopra;

**VALUTATO** che il Progetto proposto non appare in contrasto con i citati strumenti normativi, dal momento che, in assetto *green*, si prevede una riduzione complessiva di circa il 48% degli scarichi ed in particolare si prevede una riduzione di circa il 49% di acque reflue scaricate nel Fiume Gela e una riduzione di circa il 45% di acque reflue scaricate a mare;

**CONSIDERATO** che, con riferimento alle aree protette e alla rete Natura 2000, il sito di intervento ricade all'interno di aree designate quali SIC, ZPS ed Aree protette;

**CONSIDERATO**, inoltre, che il Proponente ha presentato lo studio di incidenza al fine di permettere la valutazione di possibili incidenze significative sulle aree della Rete Natura 2000 in prossimità dell'area di centrale e, in particolare su:

- ✓ Sito di Importanza Comunitaria (SIC) ITA050001 "Biviere e Macconi di Gela", nel quale la Raffineria ricade parzialmente;
- ✓ Zona di Protezione Speciale (ZPS) ITA050012 "Torre Manfria, Biviere e Piana di Gela" nel quale la Raffineria ricade parzialmente;

**CONSIDERATO** che, sulla base del Piano Territoriale Paesistico (PTP), approvato con seduta del 14/05/2008 dalla speciale Commissione-Osservatorio Regionale per la Qualità del Paesaggio, che costituisce

il Piano dell'Ambito n. 15 "Area delle pianure costiere di Licata e Gela, come individuato dal Piano Territoriale Paesistico Regionale (PTPR), approvato con DA n. 72876 del 28/12/1992:

- l'area di progetto è parzialmente soggetta a vincolo ambientale e paesaggistico;
- le restrizioni relative alle aree individuate ai sensi dell'art. 134 del D.Lgs. 42/04 per l'area del Petrolchimico di Gela prevedono la classificazione di "recupero ambientale, bonifica, riconversione produttiva ecocompatibile dell'impianto del petrolchimico, anche con la previsione di impianti per la produzione di energia da fonti rinnovabili";

**VALUTATO** che il progetto di riconversione presenta caratteristiche di ecocompatibilità superiori rispetto all'assetto attuale della Raffineria;

**CONSIDERATO** che la Raffineria si inserisce in un'area identificata dal PRG come occupata da attività industriali; il nuovo PRG, in fase avanzata di approvazione, riconosce il polo petrolchimico come uno dei fattori in grado di garantire lo sviluppo del territorio;

**VALUTATO** che, per quanto sopra, il progetto in esame è coerente con le disposizioni del PRG vigente;

Per quanto riguarda il Quadro di riferimento progettuale

**CONSIDERATO** che La Raffineria di Gela è un complesso industriale che ha come obiettivo la trasformazione del petrolio greggio nei diversi prodotti combustibili e carburanti attualmente in commercio e ha una capacità produttiva autorizzata pari a 5.350.000 t/anno di carica come materia prima per l'attività di raffinazione;

**CONSIDERATO** che la Raffineria è suddivisa in unità di raffinazione vere e proprie ed impianti ausiliari al processo, cui si aggiungono gli impianti di servizio e le utilities di Stabilimento. La Raffineria comprende inoltre le aree dedicate alla logistica, per lo stoccaggio e la movimentazione di materiali e prodotti, ed utilizza infrastrutture portuali e di terra per mezzo delle quali il grezzo viene avviato alla lavorazione;

**CONSIDERATO** che la Raffineria comprende anche impianti ausiliari al processo, quali, ad esempio, la centrale Termoelettrica (CTE), per la produzione di energia elettrica e vapore per gli usi di Raffineria con cessione dell'energia elettrica di surplus a terzi (rete nazionale);

**CONSIDERATO** che le unità primarie della Raffineria consistono in due unità di Distillazione Primaria (Topping 1 e 2), che provvedono alla separazione del grezzo, attraverso il processo di distillazione, nei suoi componenti base per la formulazione di carburanti e combustibili;

**CONSIDERATO** che, i semilavorati prodotti dalle unità di distillazione rappresentano le cariche per le unità di conversione della Raffineria, in particolare:

- il residuo di fondo dell'impianto Vacuum unitamente a parte del residuo dei Topping viene alimentato in carica ai Coking 1 e 2 dove, attraverso un processo di cracking termico, sono convertiti in prodotti pregiati (gas, GPL, nafta, kerosene, gasolio leggero e pesante) e coke di petrolio, utilizzato come combustibile nella Centrale Termoelettrica (CTE);
- i distillati pesanti (gasoli pesanti), prodotti da Vacuum e Coking, sono inviati all'impianto di Desolforazione Gofiner HDS, per la desolforazione, e quindi in carica all'impianto FCC (Fluid Catalytic Cracking), che li converte in GPL, benzina, gasolio e olio combustibile. Esso opera in modo da produrre una rottura (cracking) delle molecole d'idrocarburi pesanti, in presenza del catalizzatore mantenuto in fase fluida, massimizzando i distillati;
- le benzine prodotte dalle unità Topping e Coking, opportunamente desolforate e stabilizzate, costituiscono la carica per gli impianti reforming (Motor Fuel e BTX), che producono benzine ad alto numero di ottano;
- le correnti di GPL della raffineria sono trattate nell'unità Depropanizzatrice DC3 che separa propano e butano ad elevata purezza, oltre ad uno stream secondario in fase gassosa, costituito dai composti più leggeri del propano;

**CONSIDERATO** che, inoltre, la Raffineria è, poi, dotata di un impianto Butamer (Isomerizzazione) che, mediante processo catalitico a base di platino in presenza di idrogeno, è in grado di fornire isobutano che viene alimentato in carica all'unità Alchilazione, in cui l'isobutano aggiunto alla carica di olefine provenienti dagli impianti FCC, MTBE e HIB (Isomerizzazione) vengono pressoché integralmente convertiti in componenti alto ottanici non aromatici, pregiati per il blending delle benzine finite. L'unità MTBE effettua il processo di sintesi tra il metanolo e l'isobutilene. Nell'unità Alchilazione si completa la conversione a benzina dei butani in presenza d'acido fluoridrico in qualità di catalizzatore;

**CONSIDERATO** che, il progetto *G2 Project* è incentrato sulla modifica delle due unità Desolforazione Gasoli (DG) e Desolforazione Flussanti (DF), finalizzate alla loro conversione rispettivamente in un'Unità di Deossigenazione delle cariche vegetali (Deoxy) ed un'Unità di Isomerizzazione dell'effluente deossigenato (Isom) che porterà ad avere un sistema stand alone per la produzione di bio-componenti;

**CONSIDERATO** che la nuova Unità di Abbattimento H<sub>2</sub>S tratterà i gas acidi provenienti dai processi del nuovo assetto alternativo "green", prevalentemente CO<sub>2</sub> ed H<sub>2</sub>S in quantità molto più esigue; il gas acido prodotto dalla sezione di rigenerazione Ammina dell'Unità di Deossigenazione e quello prodotto dalla sezione di rigenerazione Ammina dell'Unità di Recupero Gas sono inviati al sito limitrofo ECORIGEN che utilizza parte del gas acido come agente sulfidante per la rigenerazione dei catalizzatori. Da ECORIGEN, il gas acido non utilizzato, è inviato in controllo di pressione, verso la nuova Unità Abbattimento H<sub>2</sub>S. Il gas acido dalle sezioni di rigenerazione Ammina può essere inviato direttamente verso la nuova Unità Abbattimento H<sub>2</sub>S, in caso di indisponibilità totale o parziale di ECORIGEN.

**CONSIDERATO** che il progetto proposto consiste nella realizzazione del progetto "*G2 Project*", che consentirà la produzione di biocarburanti innovativi e di elevata qualità (green diesel, green GPL e green nafta);

**CONSIDERATO** che, biomasse oleose, inizialmente di prima generazione come olio di palma raffinato ed acidi grassi derivati dall'olio di palma (PFAD), per poi integrare nel ciclo anche cariche di seconda e terza generazione (grassi animali, oli esausti, oli derivanti da alghe e scarti di varie tipologie) costituiscono la carica del ciclo "green" della Raffineria;

**CONSIDERATO** che, le modifiche principali a cui andrà soggetta la Raffineria di Gela per consentirne il funzionamento in assetto 'green' saranno, in sintesi:

Unità di desolforazione

- L'adeguamento delle due unità di desolforazione DG e DF comporterà le seguenti modifiche:
  - realizzazione di una linea di collegamento tra le due sezioni di reazione DG e DF;
  - sostituzione di circa 600 m del piping esistente dell'impianto DG per modifica della metallurgia;
  - realizzazione di una linea di riciclo del prodotto già reagito in carica all'ECOFINING;
  - realizzazione delle linee di collegamento dei serbatoi di stoccaggio delle nuove cariche/prodotti con impianto ECOFINING;
  - sostituzione e adeguamento di scambiatori di calore, separatori e pompe di processo con altre di metallurgia adeguata;
  - inserimento di due gruppi vuoto (vacuum dryer 307-PK-901 ed 308-PK-900), uno per ciascuna unità e realizzazione di vessel intermedi;
  - inserimento di un sistema di produzione vapore da calore sensibile di processo;

Unità di recupero gas

- L'impianto di Recupero Gas tratterà le correnti gassose provenienti dalle Unità di Deossigenazione e Unità di Isomerizzazione e sarà composto dalle seguenti sezioni:
  - Sezione di compressione;
  - Sezione di assorbimento con Lean Oil e recupero prodotti green nafta/green GPL;
  - Sezione di assorbimento e rigenerazione con Sponge Oil;
  - Sezione di Lavaggio Amminico;

Rete Idrogeno – sezione di compressione



- In questa sezione sarà inserito un compressore esistente recuperato all'interno della Raffineria; Nuova Unità di abbattimento H<sub>2</sub>S
- la nuova unità arriverà in sito come package di modeste dimensioni (14 m x 3 m x 3 m di altezza);

CONSIDERATO che durante l'operatività del ciclo alternativo "green", la Raffineria continuerà ad esercire le proprie strutture logistiche di ricezione e spedizione, nonché il parco serbatoi per lo stoccaggio e distribuzione di prodotti idrocarburi come già avviene in assetto tradizionale. Per il nuovo assetto, 21 dei serbatoi esistenti disponibili in Raffineria cambieranno prodotto di destinazione come illustrato nella Tabella:

Serbatoio	Tipo	Servizio attuale	max livello [mc]	min livello [mc]	Servizio Green	
S305	TG	naftaCOK/DP	1000	900	GREEN NAPHTHA	GREEN NAPHTHA
S306	TG	naftaCOK/DP	980	1000	GREEN NAPHTHA	
S307	TG	mix leri/riformata/alki	1000	850	GREEN NAPHTHA	
S314	TG	vuoto	3600	4000	GREEN DIESEL	GREEN DIESEL
S316	TG	vuoto	3600	4000	GREEN DIESEL	
S318	TG	vuoto	4500	4000	GREEN DIESEL	
S703	TF	acqua piovana	2280	1800	OLIO DI PALMA	OLIO DI PALMA
S812	TF	acqua piovana	2300	1800	OLIO DI PALMA	
S801	TF	acqua piovana	2600	1700	OLIO DI PALMA	
S713	TG	mtz	2290	1800	ACIDI GRASSI DERIVATI DALL'OLIO DI PALMA	PFAD
S803	TG	mtz	3200	3100	ACIDI GRASSI DERIVATI DALL'OLIO DI PALMA	
S804	TF	acqua da S104	4800	350	GREEN DIESEL SPIAZZANTE	SPIAZZANTE
TK210	SFERA	vuoto	100	3600	GPL RICEZIONE IMPIANTO	GPL
TK211	SFERA	mix spes	100	3600	SPARE MTZ TK210	
TK221	SFERA	mix spes	100	800	SPEDIZIONE VENDITE VIA TERRA	
TK222	SFERA	vuoto	100	800	RILAVORAZIONE	
TK231	SFERA	mix spes	100	800	SPARE MTZ TK221/222	INTERMEDI
S88	TG	mtz	4500	900	SLOP	
S90	TG	livello con acqua	4500	900	SLOP	
S2301	TF	livello con acqua	7500	500	INTERMEDIO DEOXY	
S2302	TF	vuoto	7500	500	INTERMEDIO DEOXY	

CONSIDERATO, infine, che tutti gli altri impianti di Raffineria saranno messi in conservazione ma non dismessi, prevedendo, la possibilità di lavorare alternativamente in assetto convenzionale o 'green';

CONSIDERATO che il Proponente dichiara che "sono previste limitate attività di carattere civile, quali il rinforzo di alcuni basamenti per l'alloggiamento di nuovi macchinari e l'adeguamento di alcune solette in calcestruzzo armato, per la posa degli skid prefabbricati ospitanti le nuove attrezzature. Non sono previste attività di scavo per posa di pali o fondazioni";

CONSIDERATO che, per quanto sopra descritto, le modifiche impiantistiche necessarie saranno di modesta entità e prevalentemente modifica ed adeguamento linee di collegamento, installazione di pompe e scambiatori e dei serbatoi di stoccaggio;

CONSIDERATO che l'unità di abbattimento di H<sub>2</sub>S, di nuova installazione, sarà ubicata all'interno della unità di Desolforazione flussanti e verranno utilizzate quindi le aree pavimentate/basamenti esistenti;

CONSIDERATO che, globalmente, i volumi di materie prime trattate nella Raffineria di Gela subiranno una importante riduzione in assetto 'green'; nella seguente tabella sono evidenziate i consumi delle materie prime alla massima capacità produttiva in assetto 'green':

Prodotti in ingresso	U.d.M.	Quantità annua
Olio vegetale raffinato	t/a	750.000
Acidi grassi derivati dall'olio di palma – PFAD	t/a	Tale prodotto potrà essere alimentato in combinazione all'olio vegetale raffinato in percentuale massima pari al 50% della carica totale all'Unità di Deossigenazione (che sarà pari a 750.000 t/a)

CONSIDERATO, inoltre che, in fase di esercizio in assetto 'green', il bilancio energetico si trasformerà come indicato nella seguente tabella:

Descrizione	U.d.M.	Valore annuo
<b>Consumo combustibili</b>		
Fuel Gas	t/a	45.265
Metano	t/a	10.563
<b>Produzioni energetiche</b>		
Energia Termica	MWh <sub>t</sub>	600.102
Vapore prodotto (6 barg)	t/a	673.118
Vapore prodotto (18 barg)	t/a	152.424

CONSIDERATO, infine, che, per quanto riguarda i volumi di traffico indotti, non si prevedono in generale variazioni significative tra i due assetti;

Per quanto riguarda il quadro di riferimento ambientale

CONSIDERATO che, per quanto riguarda la caratterizzazione meteo climatica dell'area in esame, sono stati utilizzati i dati relativi all'anno 2013 rilevati dalle stazione fissa di monitoraggio Agip Petroli;

CONSIDERATO che la direzione prevalente dei venti è quella compresa tra NE e W, con frequenza di brezze leggere con valori compresi tra 4 e 7 m/s;

CONSIDERATO che, per quanto riguarda la caratterizzazione dello stato della qualità dell'aria *ante operam*, il Proponente ha raffrontato le analisi dei dati raccolti da ARPA Sicilia nel 2013 dalla rete di monitoraggio (2 stazioni di ARPA Sicilia e otto stazioni della Provincia interconnesse con il Centro Raccolta Dati Regionali CED di ARPA) nel territorio comunale con i dati della rete gestita direttamente dalla Raffineria;

CONSIDERATO che, come anche confermato dai dati 2013, relativamente a biossido di zolfo (SO<sub>2</sub>), non sono stati rilevati superamenti dei valori limite; allo stato attuale perciò questi inquinanti non presentano particolari criticità.

VISTO l'annuario della qualità dell'aria per l'anno 2014 elaborato da ARPA Sicilia;

CONSIDERATO che, relativamente a:

- biossido di zolfo (SO<sub>2</sub>), non sono stati rilevati superamenti dei valori limite
- biossido di azoto (NO<sub>2</sub>), si è registrato un superamento nella stazione di Niscemi Gori, influenzata dalla forte incidenza di traffico veicolare;

- particolato (PM<sub>2,5</sub> e PM<sub>10</sub>) non sono stati rilevati superamenti dei valori limite;

**CONSIDERATO** che le emissioni in atmosfera di tipo convogliato relative alla configurazione tradizionale della Raffineria sono autorizzate dal Decreto AIA esistente e successivo riesame DEC-MIN-221 del 05/09/2014 e i punti di emissione autorizzati che concorrono alla definizione dei limiti 'di bolla' sono descritti nella seguente tabella:

Camino	Impianto afferente	Dispositivo tecnico di provenienza fumi
E1	Topping 1	Forno 300 – F1
E2	Topping 2	Forno 302 – F1
E3	SNOx (Centrale termoelettrica)	SNOx
E4	Cracking Catalitico FCC	CO Boiler
E5/E6	Vacuum	Forno 330 – F1
E7	Coking 1	Forno 303 – F1/F2/F3
E8	Unifiner BTX	Forno 306 – F1
E9	Platforming BTX	Forno 306 – F2
E10	Unifiner MF	Forno 305 – F101
E11	Platforming MF	Forno 305 – F102/F103
E12	Desolforazione Flussanti	Forno 308 – F1
E13	Desolforazione Gasoli	Forno 307 – F101/Forno Fraz Benzine
E14	Platfining	Forno F2/F1
E15	Alchilazione	Forno 317 – F1
E16	Recupero Zolfo Claus	Termocombustore F2
E17	Texaco	Colonna V – 303A
E18	Texaco	Colonna V – 303B
E19	Acido Solforico	Colonna C6
E20	Acido Solforico	Camino MK1
E21	Centrale termoelettrica (CTE)	Camino quadricanna 1, 2, 3, 4
E22	Coking 2	Forno F 301
E23	LCN	Forno F 201

**CONSIDERATO** che, in fase di esercizio in assetto green, i camini che resteranno attivi sono riportati nella tabella seguente:

Camino	Impianto afferente	Dispositivo tecnico di provenienza fumi
E12	Unità di Isomerizzazione	Forno 308 – F1
E13	Unità di Deossigenazione	Forno 307 – F101
E17	Texaco	Colonna V – 303A
E18	Texaco	Colonna V – 303B
E21	Caldaia G500 della CTE	Canna 4 del camino quadricanna

**CONSIDERATO** che, a livello complessivo, dal confronto tra l'assetto alternativo "green" e l'assetto ante operam, corrispondente ai limiti prescritti alla data del rilascio del Riesame DEC-MIN-221 del 05/09/2014,

si evidenzia una riduzione di circa il 94% in termini massici delle emissioni di SO<sub>2</sub>, di circa il 70% delle emissioni di NO<sub>x</sub>, di circa il 69% di polveri e di circa il 70% delle emissioni di CO. Anche il confronto con i limiti più restrittivi previsti dal Decreto di Riesame a 24 mesi dalla data di rilascio, evidenzia ampi margini di miglioramento: riduzione del 88% delle emissioni in termini massici di SO<sub>2</sub>, di circa il 50% delle emissioni di NO<sub>x</sub>, di circa il 53% di polveri e di circa il 62% delle emissioni di CO;

Parametro	Ciclo tradizionale Limiti prescritti al rilascio del riesame AIA DEC-MIN-221 del 05/09/2014 (Ante Operam)		Ciclo "green"		Variazione %	
	mg/Nm <sup>3</sup>	µa	mg/Nm <sup>3</sup>	µa	mg/Nm <sup>3</sup>	µa
NO <sub>x</sub>	210	2.650	292	799,4	39%	- 70%
SO <sub>2</sub>	660	9.000	317	554,9	- 52%	- 94%
Polveri	20	105	12,1	33,3	- 40%	- 69%
CO	90	1.000	119	304	32%	- 70%
COV	20	30	19,2	30,2	- 4%	0%
H <sub>2</sub> S	3	2	1,3	2	57%	0%
NH <sub>3</sub>	30	15	9,5	15	- 68%	0%

Parametro	Ciclo tradizionale Limiti prescritti a 24 mesi dal rilascio del riesame AIA DEC-MIN 221 del 05/09/2014		Ciclo "green"		Variazione %	
	mg/Nm <sup>3</sup>	µa	mg/Nm <sup>3</sup>	µa	mg/Nm <sup>3</sup>	µa
NO <sub>x</sub>	155	1.600	292	799,4	88%	- 50%
SO <sub>2</sub>	450	4.700	317	554,9	- 30%	- 88%
Polveri	10	70	12,1	33,3	20%	- 53%
CO	75	790	119	304	59%	- 62%
COV	20	30	19,2	30,2	- 4%	0%
H <sub>2</sub> S	3	2	1,3	2	- 57%	0%
NH <sub>3</sub>	30	15	9,5	15	- 68%	0%

**CONSIDERATO** che inoltre, in considerazione del fatto che durante l'operatività del ciclo "green" parte degli impianti di processo esistenti risultano fermi, si prevede che le emissioni fuggitive subiscano altresì una forte riduzione rispetto al ciclo tradizionale di raffinazione. Anche per le emissioni non convogliate relative alle attività di stoccaggio e movimentazione, si prevedono miglioramenti tra i due schemi produttivi; si prevede una riduzione complessiva di circa il 59% delle emissioni non convogliate in assetto green rispetto all'assetto tradizionale;

**VALUTATO** pertanto che, per quanto riguarda la componente ambientale atmosfera il progetto non induce impatti significativi e negativi sull'ambiente;

**VALUTATO**, inoltre, che specifiche prescrizioni relative alle emissioni in fase di esercizio dell'impianto possono essere individuate nell'ambito del rilascio del procedimento di modifica non sostanziale AIA, che sarà presentata, come dichiarato dal Proponente, "a conclusione dell'iter di verifica di non assoggettabilità a VIA";

**CONSIDERATO** che, l'operatività della Raffineria nel ciclo "green" comporterà una riduzione dei consumi idrici rispetto al ciclo tradizionale di raffinazione e che, sulla base delle stime presentate dal Proponente, si prevede una riduzione di circa il 54% in volume del consumo complessivo di acque. In particolare, si prevede una riduzione di circa il 52% delle acque prelevate dalla Diga Dirillo, di circa il 23% del prelievo da acquedotto e di circa il 54% del prelievo di acqua mare per il raffreddamento. Per il prelievo dall'Impianto Biologico sezione urbana e TAF, si prevede invece un incremento del recupero di circa il 30%;

**CONSIDERATO** che, per quanto riguarda gli scarichi idrici, nell'operatività a ciclo "green" si prevede una riduzione complessiva di circa il 48% degli scarichi. Nello specifico, si prevede una riduzione di circa il 49% di acque reflue scaricate nel Fiume Gela (scarico A) e una riduzione di circa il 45% di acque reflue scaricate a mare (scarichi D1D2, H1H2, M1M2 e L);

**VALUTATO**, per quanto sopra, che l'intervento non comporterà interventi negativi e significativi sul comparto ambiente idrico superficiale;

**CONSIDERATO** che, per quanto riguarda la componente suolo e sottosuolo, il progetto prevede l'utilizzo di impianti di processo esistenti ubicati su aree pavimentate e servite da reti fognarie che colleghino i reflui potenzialmente contaminati e li inviano a trattamento. La Raffineria inoltre attua tutte le misure di controllo necessarie a garantire la protezione della falda e del suolo da eventuali contaminazioni; inoltre l'operatività nel ciclo "green" non comporta variazioni significative dal punto di vista delle attività di movimentazione e stoccaggio e di conseguenza non aumenta i rischi di sversamento e contaminazione del sottosuolo;

**CONSIDERATO** che, come sopra riportato, la Legge 426/98 all'art. 1 individua l'area industriale di Gela come Sito di Bonifica di Interesse Nazionale a causa dei fenomeni di inquinamento dei suoli e della falda pregressi ed in atto. Il sito è stato perimetrato con DM del 10/01/2000;

**CONSIDERATO**, inoltre, che il Proponente dichiara *"che non si renderanno necessari interventi invasivi con il suolo (scavi), in quanto l'installazione delle nuove apparecchiature richiederà solo alcuni circoscritti interventi di demolizione e di rinforzo delle fondazioni esistenti in aree già pavimentate e che sono state individuate soluzioni tecniche di montaggio di apparecchiature che arriveranno su package pronte per il montaggio, che verranno posizionate su aree pavimentate e pertanto non interferiranno con le terre e con le fondazioni"*;

**VALUTATO**, pertanto, che posto che in fase operativa si proceda come dichiarato dal Proponente, il progetto in esame non comporterà interferenze con le attività di bonifica non inducendo impatti negativi e significativi sulla componente suolo e sottosuolo;

**CONSIDERATO** che, durante l'operatività del ciclo "green", della Raffineria parte degli impianti di processo esistenti risultano fermi, si prevede che il quantitativo totale di rifiuti prodotti subirà una riduzione rispetto al ciclo tradizionale di raffinazione per circa il 1,2%;

**VALUTATO**, pertanto, che il progetto proposto non determina impatti negativi e significativi per quanto riguarda la produzione di rifiuti;

**CONSIDERATO** che, la Raffineria di Gela ricade parzialmente nell'ambito di aree protette o della rete Natura2000, di seguito elencate:

- ✓ Sito di Importanza Comunitaria (SIC) ITA050001 "Biviere e Macconi di Gela", nel quale la Raffineria ricade parzialmente;
- ✓ Zona di Protezione Speciale (ZPS) ITA050012 "Torre Manfredi, Biviere e Piana di Gela" nel quale la Raffineria ricade parzialmente;

**CONSIDERATO** che il proponente, secondo l'approccio previsto dalla normativa, ha eseguito una valutazione preliminare (screening) della potenziali incidenze significative del progetto oggetto di studio sui suddetti Siti della rete Natura 2000;

**VALUTATO** che, sulla base di tale screening, non si rileva alcun tipo di impatto del progetto in esame sui siti Natura 2000;

**VALUTATO** inoltre che, date le caratteristiche del progetto e il contesto in cui si inserisce non si ravvisano elementi di impatto negativi e significativi sulle componenti flora, fauna ed ecosistemi;

**CONSIDERATO** che, per quanto riguarda l'ambiente acustico, la Raffineria si inserisce in un'ampia area industriale, nel complesso individuata prevalentemente in Classe VI (Aree esclusivamente industriali - Aree esclusivamente interessate da attività industriali e prive di insediamenti abitativi), in cui è pertanto consentito il valore limite massimo di immissione sonora, pari a 70 dB(A);

**CONSIDERATO** che ci sarà una riduzione del numero di sorgenti sonore in esercizio durante il ciclo "green" rispetto al ciclo tradizionale di raffinazione, non si prevede alcun aggravio dell'impatto acustico lungo tutto il perimetro della Raffineria rispetto alla situazione attuale;

**VALUTATO** che, in virtù dell'effetto compensativo tra le nuove apparecchiature installate e quelle inutilizzate non si prevede alcun aggravio dell'impatto acustico lungo tutto il perimetro della Raffineria rispetto alla situazione attuale;

**CONSIDERATO** che il Proponente ha predisposto la Relazione Paesaggistica poichè il Progetto sarà realizzato in aree sottoposte a vincolo paesaggistico ai sensi del D.Lgs. 42/2004, art. 142 "Aree Tutelate per Legge", comma a (territori costieri compresi in una fascia della profondità di 300 m dalla linea di battigia, anche per i terreni elevati sul mare);

**CONSIDERATO** che è prevista l'installazione di un'apparecchiatura (Vacuum Dryer, item item 308-V-901) che raggiungerà un'altezza massima di circa 22 m e che nel suddetto studio è stata valutata la significatività dell'impatto del suo inserimento nel paesaggio attuale;

**CONSIDERATO** che il confronto tra il valore paesaggistico dell'area in esame, valutato come medio-basso, e la visibilità delle opere dai punti di vista significativi, consente di stimare l'impatto paesaggistico dell'intervento come impatto di "entità limitata", cioè poco percepibile e pertanto non in grado di determinare una sostanziale modifica degli aspetti complessivi delle aree esaminate;

**VALUTATO** che, la modifica impiantistica, non comportando modifiche evidenti all'attuale assetto strutturale dell'impianto, non determini impatti negativi e significativi sulla componente paesaggio;

#### Fase di cantiere

**CONSIDERATO**, che per quanto riguarda le attività di cantiere:

- queste saranno di modesta entità, configurandosi come attività di "manutenzione straordinaria";
- si protrarranno per un periodo di circa 16 mesi e che, tali attività comporteranno la presenza in sito di personale terzo dedicato in numero mediamente pari a circa 165 unità/giorno;
- il traffico di automezzi pesanti previsto da e per il cantiere è stato stimato in circa 3 – 4 automezzi al giorno;
- durante le varie attività di cantiere, verranno prodotti diversi rifiuti, la cui tipologia sarà comparabile a quella tipicamente correlata alle normali attività di manutenzione degli impianti di raffinazione;
- i macchinari impiegati durante il cantiere saranno conformi ai requisiti di limitazione imposti alle sorgenti acustiche mobili secondo la Legge n. 447 del 26/10/1995 e il DPCM 14/11/1997;

**VALUTATO** che:

- l'impatto dell'incremento di traffico rispetto ai volumi di traffico normalmente esistenti nell'area della Raffineria possa ritenersi trascurabile;
- per quanto riguarda le potenziali emissioni di polveri da tali attività, posto che vengano messe in opera le opportune misure di mitigazione, l'impatto si possa ritenere del tutto trascurabile e completamente reversibile;

- non si prevede aggravio dell'impatto acustico lungo il perimetro della Raffineria;
- per quanto riguarda l'impatto potenziale sulla componente suolo e sottosuolo, tutta l'area di intervento è pavimentata e servita da reti fognarie tali da consentire la raccolta dei reflui potenzialmente contaminati ed il loro invio all'impianto di trattamento consortile e che, pertanto, l'impatto possa ritenersi trascurabile;

VALUTATO, in conclusione, che:

- non si ravvisano elementi di contrasto con gli strumenti di pianificazione energetica, ambientale, socio-economica a livello locale, nazionale e comunitario;
- il progetto proposto presenta caratteristiche fortemente innovative sotto la spinta della recente legislazione in tema di mitigazione delle emissioni di gas a effetto serra e sviluppo delle energie rinnovabili ed è in accordo con il recente "Protocollo di intesa per l'area di Gela" siglato tra il Ministero dello Sviluppo Economico (nel seguito "MISE"), le associazioni sindacali, Confindustria Sicilia, gli Enti locali e le realtà industriali dell'area, tra le quali Raffineria di Gela, il 6 novembre 2014, che prevede "[...] il progetto di conversione della Raffineria di Gela in Green Refinery [...] con entrata in esercizio nel primo semestre del 2017. La conversione [...] consentirà la produzione di green diesel, biocarburante migliore rispetto a quello tradizionale in termini di sostenibilità ambientale sarà in grado di processare anche materie prime di seconda generazione [...]."
- dall'analisi degli effetti del progetto sui comparti ambientali, il progetto proposto non introduce impatti negativi significativi sull'ambiente;
- il progetto proposto non prevede l'esecuzione di interventi invasivi sul suolo (scavi), rinforzando le fondazioni esistenti in aree già pavimentate e adottando soluzioni tecniche di montaggio tali da sfruttare aree già pavimentate senza interferire con le terre e con le fondazioni;
- qualora, in fase di progettazione esecutiva o successivamente si rendesse evidente la necessità di effettuare scavi, il progetto dovrà essere nuovamente sottoposto alle valutazioni di competenza del Ministero dell'Ambiente per il rilascio delle necessarie autorizzazioni;
- la modifica della composizione del materiale in ingresso all'impianto rispetto a quanto valutato nel presente parere, potrà essere effettuata solo a valle di valutazione di impatto ambientale;

Tutto ciò PREMESSO, VISTO, CONSIDERATO e VALUTATO la Commissione Tecnica per la Verifica dell'Impatto Ambientale - VIA e VAS

ESPRIME

**PARERE POSITIVO** alla non assoggettabilità a VIA del progetto "progetto per l'avvio della produzione di biocarburanti (G2 Project)" presso la Raffineria di Gela, a condizione che si ottemperi alle seguenti prescrizioni:

*Sostenibilità dei biocombustibili*

1. Le cariche in ingresso all'impianto dovranno essere costituite da materie prime vegetali, quali l'olio di palma, forniti esclusivamente da fornitori che siano in grado di produrre i certificati di sostenibilità emessi nell'ambito del sistema di certificazione italiano oppure di sistemi di certificazione volontari approvati dalla Commissione Europea che coprano l'intera catena di produzione delle materie prime vegetali.
2. il Proponente dovrà produrre una relazione che evidenzii i risultati del monitoraggio ai camini delle emissioni convogliate di raffineria. Il monitoraggio dovrà effettuarsi sulla base delle procedure e modalità individuate dal PMC indicato in fase di AIA, a partire dall'entrata a regime dell'impianto e per la durata di dodici mesi o, comunque, entro diciotto mesi dall'avvio dell'impianto, al fine di verificare che i flussi di massa e le concentrazioni effettivamente emesse dall'impianto siano coerenti con l'assetto emissivo previsto della Raffineria in ciclo green. La relazione dovrà essere inviata al MATTM per verifica di ottemperanza. Nel caso di scostamenti superiori al 10% rispetto al quadro emissivo previsto il progetto oggetto del presente parere dovrà essere ripresentato al MATTM per le opportune valutazioni e determinazioni, ferme le eventuali ulteriori prescrizioni che

emergeranno nel procedimento AIA (modifica non sostanziale) che sarà presentato dal Proponente a termine del presente iter procedurale.

L'ottemperanza delle prescrizioni dovrà essere verificata presso il MATTM.

Ing. Guido Monteforte Specchi  
(Presidente)

Cons. Giuseppe Caruso  
(Coordinatore Sottocommissione VAS)

Dott. Gaetano Bordone  
(Coordinatore Sottocommissione VIA)

Arch. Maria Fernanda Stagno d'Alcontres  
(Coordinatore Sottocommissione VIA  
Speciale)

Avv. Sandro Campilongo  
(Segretario)

Prof. Saverio Altieri

Prof. Vittorio Amadio

Dott. Renzo Baldoni

Avv. Filippo Bernocchi

Ing. Stefano Bonino

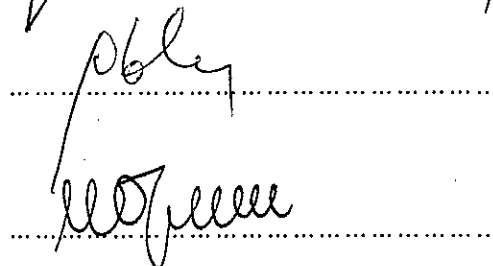
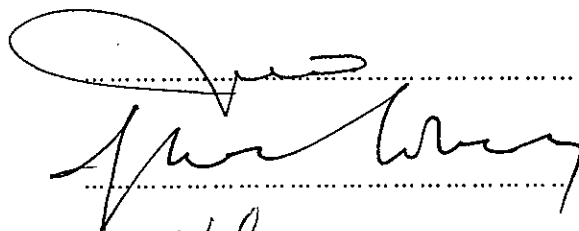
Dott. Andrea Borgia

Ing. Silvio Bosetti

Ing. Stefano Calzolari

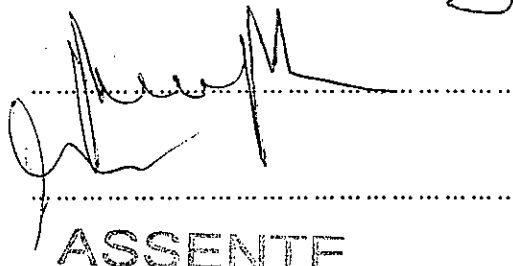
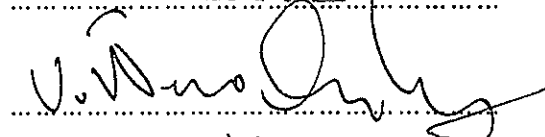
Ing. Antonio Castelgrande

Arch. Giuseppe Chiriatti

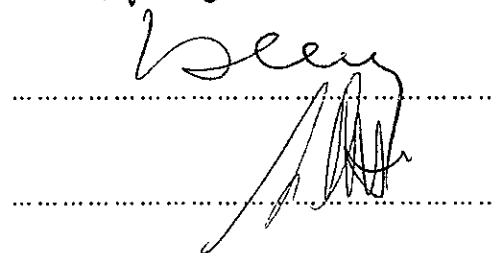
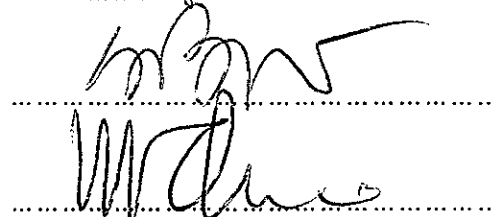
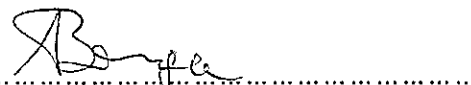


ASSENTE

ASSENTE



ASSENTE





Arch. Laura Cobello

ASSENTE

Prof. Carlo Collivignarelli

*Carlo Collivignarelli*

Dott. Siro Corezzi

ASSENTE

Dott. Federico Crescenzi

*Federico Crescenzi*  
*BC*

Prof.ssa Barbara Santa De Donno

ASSENTE

Cons. Marco De Giorgi

Ing. Chiara Di Mambro

*Chiara Di Mambro*

Ing. Francesco Di Mino

ASSENTE

Avv. Luca Di Raimondo

*Luca Di Raimondo*

Ing. Graziano Falappa

*Graziano Falappa*

Arch. Antonio Gatto

ASSENTE

Avv. Filippo Gargallo di Castel Lentini

~~Prof. Antonio Grimaldi~~

ASSENTE

Ing. Despoina Karniadaki

ASSENTE

Dott. Andrea Lazzari

ASSENTE

Arch. Sergio Lembo

*Sergio Lembo*

Arch. Salvatore Lo Nardo

Arch. Bortolo Mainardi

ASSENTE

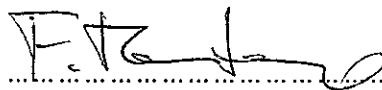
Avv. Michele Mauceri



Ing. Arturo Luca Montanelli

ASSENTE

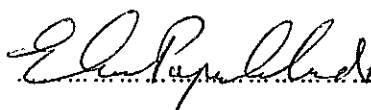
Ing. Francesco Montemagno



Ing. Santi Muscarà

ASSENTE

Arch. Eleni Papaleludi Melis



Ing. Mauro Patti

ASSENTE

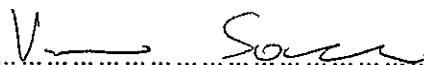
Cons. Roberto Proietti

ASSENTE

Dott. Vincenzo Ruggiero

ASSENTE

Dott. Vincenzo Sacco



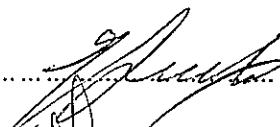
Avv. Xavier Santiapichi

ASSENTE

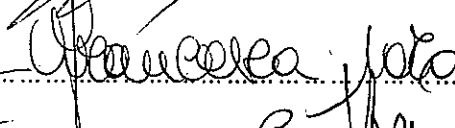
Dott. Paolo Saraceno

ASSENTE

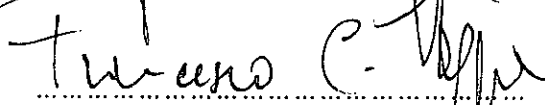
Dott. Franco Secchieri



Arch. Francesca Soro



Dott. Francesco Carmelo Vazzana



Ing. Roberto Viviani

