



PROVINCIA DI SASSARI
SETTORE VIII – AMBIENTE – AGRICOLTURA
SERVIZIO V – VALUTAZIONI AMBIENTALI, AIA, OPERE IDRAULICHE

Prot. _____

Sassari, _____

Dott. Giuseppe Fagnoli
Liquidatore Giudiziale Pb Oil srl
concordatopboil.liquidatore@pec.buffetti.it

Dott. Sergio Carlo Pedevilla
Legale rappresentante Pb oil srl
Via Marco Polo 6/8,07046 Porto Torres

Regione Autonoma della Sardegna
Assessorato della Difesa dell'Ambiente
Servizio SAVI
difesa.ambiente@pec.regione.sardegna.it

Regione Autonoma della Sardegna
Assessorato della Difesa dell'Ambiente
Servizio tutela dell'atmosfera e del territorio
Settore Gestione Rifiuti
difesa.ambiente@pec.regione.sardegna.it

Sindaco del Comune di Porto Torres
comune@pec.comune.porto-torres.ss.it

Comune di Porto Torres
comune@pec.comune.porto-torres.ss.it

A.R.P.A.S.
Dipartimento di Sassari
dipartimento.ss@pec.arpa.sardegna.it

A.S.L. n. 1
Servizio Igiene Pubblica
protocollo.generale@pec.aslsassari.it

Agenzia delle Dogane
Ufficio delle Dogane di Sassari
dogane.sassari@pce.agenziadogane.it

Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Sassari
com.sassari@cert.vigilfuoco.it

Consorzio Industriale Provinciale di Sassari
protocollo@pec.cipsassari.it

Consorzio Obbligatorio Oli Usati - Roma
coou@legalmail.it

Oggetto: Autorizzazione Integrata Ambientale n. 5/2014

Trasmissione provvedimento autorizzativo

Con riferimento alla pratica in oggetto, si trasmette copia del provvedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale, emesso in data 18/12/2014.

La presente comunicazione viene trasmessa con raccomandata A/R, anticipata via PEC, al proponente ed esclusivamente via PEC agli altri Enti in indirizzo.

Servizio V – Valutazioni Ambientali, AIA e Opere Idrauliche

Resp. Servizio. V. Cabras

Istr. Tec. Per. Ind. G. Muzzetto

Istr. Tec. Ing. N. Sitzia

VC
N.S.





PROVINCIA DI SASSARI

SETTORE VIII – AMBIENTE – AGRICOLTURA

Servizio V – Valutazioni Ambientali, AIA, Opere Idrauliche

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE N. 5 del 18/12/2014

Modifica Sostanziale AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE N. 6 del 30/07/2010

Attività IPPC: 5.1.j – Impianti per lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso a rigenerazione o altri reimpieghi degli oli

Proponente: PB Oil srl – in Concordato preventivo n. 83/2012

Sede Operativa: Via Marco Polo, 6/8 – Z.I. La Marinella
07046 Porto Torres (SS)

Sede Legale: Via Marco Polo, 6/8 – Z.I. La Marinella
07046 Porto Torres (SS)

Gestore: Sergio Carlo Pedevilla

Referente IPPC: Isabella Monfroni

IL DIRIGENTE

VISTO il quadro normativo costituito da:

1. Direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio, del 24 novembre 2010, relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);
2. Regolamento (CE) n. 1013/2006 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 14 giugno 2006 relativo alle spedizioni di rifiuti;
3. Decreto Legislativo 3 aprile 2006 n. 152, recante "Norme in materia ambientale" e s.m.i.;
4. Decreto Legislativo 4 marzo 2014 n. 46, Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento) - Modifiche alle Parti II, III, IV e V del Dlgs 152/2006 ("Codice ambientale");
5. Legge 26 ottobre 1995, n. 447, recante "Legge quadro sull'inquinamento acustico" e s.m.i.;
6. Decreto Legislativo 17 agosto 1999 n. 334, "Attuazione della direttiva 96/82/Ce relativa al controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose";
7. Decreto del Presidente della Repubblica 11 luglio 2011, n° 157, Regolamento di esecuzione del Regolamento (CE) n. 166/2006 relativo all'istituzione di un Registro Europeo delle emissioni e dei trasferimenti di sostanze inquinanti e che modifica le direttive 91/689/CEE e 96/61/CE;
8. Decreto del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio di concerto con il Ministero delle Attività Produttive e con il Ministero della Salute, 29 Gennaio 2007 "Emanazione linee

guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività di rigenerazione degli oli usati”;

9. Decreto Interministeriale del 24/04/2008 concernente “Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59, recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento”;
10. Decreto Ministeriale n. 272 del 13/11/2014 recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento, di cui all'art. 5, comma 1, lettera v-bis), del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152;
11. Linee di indirizzo sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento prot. n. 22295/GAB del 27/10/2014, recata dal Titolo III-bis alla parte seconda del D.Lgs 3 aprile 2006, n. 152, alla luce delle modifiche introdotte dal D.Lgs. 4 marzo 2014, n. 46;
12. art. 22, comma 4) della Legge Regionale 11/05/2006, n. 4, che individua la Provincia quale Autorità competente al rilascio delle Autorizzazioni Integrate Ambientali (A.I.A.);
13. Legge Regionale 12 giugno 2006, n. 9, relativa a “Conferimento di funzioni e compiti agli enti locali”;
14. Linee Guida Regionali in materia di A.I.A., di cui alla delibera della Giunta Regionale 11/10/2006, n. 43/15, nonché il documento Guida alla compilazione della domanda di AIA e relativa modulistica di cui alla determinazione D.S./D.A. n. 1763/II del 16/11/2006;
15. D.G.R. 5 novembre 2008, n. 60/23, “Modifica e integrazione delle linee guida per la riduzione dell'inquinamento luminoso e conseguente risparmio energetico”;
16. D.G.R. 10 dicembre 2008, n. 69/25, “Disciplina degli scarichi di acque reflue”;
17. D.G.R. 23 febbraio 2012, n. 9/42, “Direttive regionali in materia di emissioni in atmosfera”;
18. Regolamento dei Servizi di Fognatura e Depurazione che il Consorzio Industriale Provinciale Sassari ha adottato con Delibera della Assemblea Generale n. 622 del 07/05/2002;
19. Legge 7 agosto 1990, n. 241, e s.m.i. in materia di procedimento amministrativo;

VISTA l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata alla società PB Oil srl con provvedimento n. 6 del 30/07/2010;

VISTO il provvedimento n. 37564 del 14/09/2011 di sospensione dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 6/2010 per l'inottemperanza da parte della società PB Oil di alcune prescrizioni in essa contenute;

VISTO il provvedimento di revoca n. 18191 del 30/04/2012 della sospensione dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 6/2010 rilasciato alla società PB Oil per aver adempiuto alle prescrizioni previste;

VISTA la domanda presentata, in qualità di Gestore, dal Dott. Marco Pappalardo alla Provincia di Sassari - Settore Ambiente Agricoltura e acquisita agli atti con prot. n. 11958 del 18/03/2011, finalizzata al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per *“Modifiche Sostanziali AIA n. 6/2010 - Inserimento linea Blending - Rifacimento linee captazione e abbattimento emissioni - Adeguamento MTD”*;

RITENUTO opportuno procedere alla valutazione della configurazione impiantistica esistente, comprensiva delle modifiche già apportate e riguardanti il progetto di gestione delle emissioni in atmosfera non ricomprese nell'AIA n. 6 del 30/07/2010, al fine di riunificare in un unico provvedimento amministrativo lo stato autorizzativo complessivo dell'impianto;

VISTA altresì la seguente documentazione:

- nota prot. 15002 del 04/04/2011 della Provincia con la quale si sospende il procedimento di modifica sostanziale dell'AIA n. 6/2010 in attesa dell'espletamento della procedura di verifica di assoggettabilità delle modifiche proposte;
- deliberazione n. 42/15 del 20/10/2011 della G.R. relativamente alla procedura di verifica ai sensi del D.Lgs 152/2006 acclarata al protocollo di quest'ente il 02/01/2012 con prot. 43 e

ricevuta dal competente ufficio del Settore VIII – Ambiente Agricoltura in data 10/01/2012, con la quale si stabilisce di escludere dalla procedura di VIA gli interventi proposti dalla società PB Oil, condizionatamente al rispetto di una serie di prescrizioni da recepirsi nel progetto relativo alla modifica sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale n. 6/2010;

- nota prot. 2551 del 17/01/2012 della Provincia con la quale si comunicava l'avvio del procedimento ai sensi della legge 7 agosto 1990, n. 241, e individuava il nominativo del responsabile del procedimento nella persona dell'Ing. Antonio Zara, Dirigente del Settore VIII – Ambiente Agricoltura;
- nota prot. 9045 del 28/02/2012 della Provincia con la quale si chiede che la società recepisca nella documentazione presentata alla domanda di modifica sostanziale dell'AIA n. 6/2010, le prescrizioni previste nella D.G.R. N. 42/15 DEL 20.10.2011 e il prospetto di calcolo degli oneri istruttori da determinarsi ai sensi del D.M. 24/04/2008;
- nota PB Oil del 22/03/2012, acquisita con prot. 13190 del 26/03/2012, nella quale si chiede la proroga di 45 giorni per la presentazione di tutta la documentazione richiesta;
- nota prot. 14848 del 03/04/2012 della Provincia con la quale si concede la proroga richiesta;
- nota PB Oil del 06/04/2012, acquisita con prot. 16279 del 12/04/2012, con la quale si richiede parere al servizio SAVI della Regione Sardegna relativamente ad alcune prescrizioni contenute nella D.G.R. n. 42/15 del 20.10.2011;
- nota del servizio SAVI del 20/04/2012, acquisita con prot. 17467 del 23/04/2012, in risposta alla richiesta di chiarimenti formulata dalla società PB Oil;
- nota PB Oil del 18/05/2012, acquisita con prot. 20945 del 21/05/2012, con la quale è stata ripresentata la documentazione prevista nell'istanza relativa alla modifica sostanziale dell'AIA n. 6/2010 e sostituendo integralmente il progetto presentato con la nota prot. n. 11958 del 18/03/2011, già citato in precedenza;

RILEVATO che copia della domanda di Autorizzazione Integrata ambientale è stata depositata presso lo sportello IPPC del Settore Ambiente Agricoltura dell'Amministrazione Provinciale di Sassari ai fini della consultazione da parte del pubblico e che non è pervenuta alcuna osservazione;

PRESO ATTO che il Gestore ha adempiuto a quanto previsto dal punto 12.2 delle Linee guida regionali e dal comma 3, art. 29-*quater*, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., al fine di garantire la partecipazione del pubblico al procedimento amministrativo, provvedendo alla pubblicazione di un avviso di deposito della domanda di modifica sostanziale di AIA sul quotidiano a diffusione regionale "L'Unione Sarda" in data 31/01/2012, il cui estratto è stato trasmesso a quest'amministrazione con nota prot. 6728 del 14/02/2012;

TENUTO CONTO che l'area dell'impianto è inserita all'interno del perimetro del Sito di Interesse Nazionale di Porto Torres, di cui al Decreto del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio 7 febbraio 2003, appare opportuno riassumere altresì la seguente documentazione:

- Piano di Caratterizzazione (PdC) dell'area di proprietà della società PB Oil (ex Distoms S.p.A., ex Olchima Oleochimica Maurizio s.r.l.) approvato dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare (MATTM) nella CdS decisoria del 18/11/2010, nel quale il MATTM aveva prescritto alla medesima società di inviare i risultati relativi alle indagini di caratterizzazione dell'area in esame entro 90 giorni dalla data di ricevimento del verbale della predetta conferenza di servizi decisoria;
- integrazione che la Società PB Oil srl ha apportato al PdC in coerenza con le prescrizioni del MATTM e nei suoi aspetti operativi con quanto concordato con ARPAS e Provincia di Sassari nella riunione del 12 marzo 2012 nella quale sono stati definiti tutti gli aspetti relativi a piezometri (numero, profondità, elementi da analizzare, n. campioni) e sondaggi (numero, profondità, elementi da analizzare, n. campioni);
- nota PB Oil del 25/05/2012, acquisita con prot. 22283 del 30/05/2012, concernente la richiesta di proroga di inizio della campagna di caratterizzazione, prevista per la fine di maggio 2012, con la quale si propone il differimento dei tempi a settembre 2012;
- nota dell'ARPAS del 28/05/2012, acquisita con prot. 23441 del 05/06/2012, in risposta alla richiesta di proroga dei tempi per la caratterizzazione dell'area PB Oil, con la quale l'agenzia evidenzia che *"le attività del sito investono carattere di urgenza, anche in relazione al fatto che*

più volte nell'area sono state svolte iniziative atte alla installazione di impianti, demolizioni e nuove realizzazioni che necessitano inderogabilmente del provvedimento ministeriale di restituzione agli usi";

- nota del MATTM – Direzione generale per la tutela del territorio e delle risorse idriche del 24/07/2012 prot. 21866/TRI/01/VII, acquisita con prot. 30649 del 30/07/2012, con la quale si invita la società PB Oil ad *"avviare immediatamente le indagini di caratterizzazione, in ottemperanza alle prescrizioni formulate dalla Conferenza di servizi decisoria del 18/11/2010. In particolare si chiede la sospensione immediata delle attività edilizie intraprese e si diffida codesta Azienda ad avviare ulteriori attività edilizie che interferiscano con le matrici ambientali (suolo, sottosuolo e acque di falda) contaminate o potenzialmente contaminate"*;
- nota del MATTM – Direzione generale per la tutela del territorio e delle risorse idriche del 01/07/2014 prot. 17943/TRI, acquisita con prot. 23220 del 02/07/2014, con la quale si sollecita la società PB Oil a trasmettere immediatamente i risultati delle indagini di caratterizzazione e dell'analisi di rischio;

CONSIDERATO che la modifica sostanziale dell'AIA n. 6/2010 consta nei seguenti interventi:

- Inserimento linea blending;
- Revisione linee di captazione e abbattimento emissioni in atmosfera;
- Revisione e separazione reticolo fognario;
- Riordino stoccaggi materie prime e rifiuti;
- Inserimento nuovi codici CER per rifiuti in ingresso;
- Ampliamento della gamma dei prodotti finiti della rigenerazione degli oli usati;
- Aumento della capacità produttiva dell'impianto di rigenerazione da 20.000 Mg/anno a 25.0000 Mg/anno;

CONSIDERATO quanto emerso in sede di Conferenza di Servizi, regolarmente convocata con nota prot. 23272 del 05/06/2012 e successivamente rinviata con nota prot. 26202 del 26/06/2012, tenutasi in data 17/07/2012 presso la sede del Settore Ambiente di questa Provincia;

VISTI:

- il parere dell'ARPAS del 17/07/2012, acquisito con prot. n. 29376 del 19/07/2012 discusso e esplicitato in sede di conferenza di cui al punto precedente;
- i pareri favorevoli espressi nella stessa seduta dal CIPSS e dal Comune di Porto Torres,
- il parere favorevole espresso dal servizio SAVI della Regione Sardegna con nota del 02/08/2012, acquisito con prot. 31463 del 06/08/2012, condizionatamente al rispetto delle prescrizioni già dichiarate nella D.G.R. n. 42/15 del 20.10.2011;
- il parere favorevole espresso dal servizio Tutela dell'atmosfera e del Territorio della Regione Sardegna con nota del 09/08/2012 prot. 19323 condizionatamente al rispetto delle prescrizioni già dichiarate nella D.G.R. n. 42/15 del 20.10.2011, ribadendo che:
 - I. *in tema di bonifiche, con riferimento agli adempimenti dovuti all'ubicazione dell'impianto all'interno del SIN di Porto Torres si ribadisce che preliminarmente alla realizzazione delle opere dovranno essere espletate le procedure di cui alla parte IV, titolo V del D.Lgs 152/06;*
 - II. *in merito ai presidi ambientali per lo stoccaggio, la piazzola per il deposito dei rifiuti (1R) dovrà essere coperta e resa impermeabile mediante l'utilizzo di un adeguato manto in HDPE;*

PRESO ATTO che all'interno dell'area dello stabilimento è attiva anche la società Finchemilab srl, la cui attività consiste nella conduzione e gestione di un laboratorio attrezzato per analisi chimiche;

CONSIDERATO che la società Finchemilab srl opera esclusivamente nel piano secondo della palazzina uffici all'interno dell'area di stabilimento e che condivide solo il servizio di ricezione;

DATO ATTO che il D.Lgs. 152/2006, all'art. 33, comma 3-bis, prevede che le spese occorrenti per effettuare i rilievi, gli accertamenti e i sopralluoghi necessari per l'istruttoria delle domande di autorizzazione integrata ambientale e per i successivi controlli sono a carico del Gestore;

DATO ATTO che la ditta ha trasmesso attestazione dell'avvenuto versamento degli oneri istruttori, in conformità con quanto previsto dal D.M. 24/04/2008;

VISTE le seguenti comunicazioni:

- nota PB Oil del 11/05/2012, acquisita con prot. 20002 del 14/05/2012 nella quale conferma il fermo della produzione;
- nota PB Oil del 09/10/2013, acquisita con prot. 35586 del 18/10/2013 nella quale si comunica la nomina del nuovo legale rappresentante e l'ammissione della società, da parte del Tribunale di Roma, alla procedura di concordato preventivo con numero 83/12;
- nota prot. 23839 del 08/07/2014 della Provincia con la quale si comunica il preavviso di chiusura del procedimento con esito negativo a seguito del mancato pagamento degli oneri istruttori relativi alla modifica sostanziale dell'AIA n. 6/2010;
- nota prot. 26790 del 30/07/2014 del Liquidatore Giudiziale, dott. Giuseppe Fragnoli, nella quale si dichiara la disponibilità al pagamento degli oneri istruttori per la modifica sostanziale di AIA, richiedendo un termine di tempo compatibile con le necessarie autorizzazioni da parte degli Organi nominati in ordine alla procedura di concordato preventivo;
- nota prot. 28268 del 12/08/2014 della Provincia con la quale si comunica la disponibilità alla prosecuzione del procedimento;
- nota prot. 28799 del 22/08/2014 del Liquidatore Giudiziale, dott. Giuseppe Fragnoli, nella quale si comunica l'avvenuto pagamento degli oneri istruttori dovuti;
- nota prot. 36460 del 28/10/2014 della Provincia con la quale si sollecita la trasmissione di una relazione riepilogativa sulla situazione dell'installazione IPPC;
- nota prot. 36913 del 30/10/2014 dell'ARPAS – Dipartimento di Sassari nella quale si comunicano le risultanze del sopralluogo effettuato in data 16/09/2014, congiuntamente con il Comando NOE, in cui vengono evidenziate le seguenti criticità:
 - "vasche API prive di qualsiasi contenimento per eventuali sfiori di oli";
 - "permanenza di elevate quantità di rifiuti speciali detenuti nelle pertinenze della società con tempi e modalità difformi dalla norme vigenti";
 - mancata ottemperanza alle prescrizioni ministeriali in materia di bonifiche;
- nota PB Oil del 13/11/2014, acquisita con prot. 38876 del 13/11/2014 con la quale viene trasmessa la relazione sullo stato dell'impianto;
- nota PB Oil del 16/12/2014, acquisita con prot. 43182 del 16/12/2014 con la quale si comunicano i nominativi del Gestore e del nuovo Referente IPPC, nelle persone del Dott. Sergio Carlo Pedevilla e della Dott.ssa Isabella Monfroni;

CONSIDERATO che le varianti proposte dal Gestore dell'impianto costituiscono modifica sostanziale, il procedimento autorizzativo di cui all'art. 29-nonies, comma 2, del D.Lgs 152/2006 sostituisce quello precedente e i termini di validità dell'Autorizzazione Integrata Ambientale decorrono dalla data di efficacia del medesimo e che il procedimento per l'emanazione del presente atto ha comportato la rivisitazione delle prescrizioni e condizioni relative all'intero impianto;

CONSIDERATO l'art. 179 del Decreto Legislativo 3 aprile 2006, n. 152 che definisce i criteri di priorità nella gestione dei rifiuti;

RICHIAMATE le classificazioni derivanti dal DM 392/96 per gli oli da sottoporre a rigenerazione e a combustione e la classificazione interna del COOU che individua come oli 01 l'olio usato scuro rigenerabile e come olio 03/13 l'olio usato scuro riutilizzabile per combustione;

RITENUTO di far salve le eventuali autorizzazioni, prescrizioni e concessioni di competenza di altri enti e non sostituite dal presente provvedimento;

VALUTATO che sulla base delle risultanze dell'istruttoria tecnica, l'impianto in progetto può ritenersi conforme ai requisiti della Parte II del D.Lgs 152/2006 per la riduzione e la prevenzione integrate dell'inquinamento;

RICHIAMATO:

- l'art. 107 del DLgs n. 267 del 18.08.2000 e successive integrazioni e modificazioni;
- lo Statuto dell'Ente;
- il vigente Regolamento di Organizzazione;

AUTORIZZA

l'esercizio dell'installazione IPPC situata in Zona Industriale La Marinella, Via Marco Polo 6/8, distinto al Foglio 3 mappale 583 al Catasto del Comune di Porto Torres costituita da:

- a) l'attività di cui al p.to 5.1.j) dell'all. VIII allegato al titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006 rientrante nella categoria "Smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso a rigenerazione o altri reimpieghi degli oli";
- b) l'attività tecnicamente connessa denominata "Impianto Blending";
- c) l'attività accessoria di laboratorio attrezzato per analisi chimiche condotto dalla società Finchemilab srl;
 - gestita dalla società PB Oil srl, identificata con C.F. 02373480900, con sede legale e amministrativa sita in Zona Industriale La Marinella, Via Marco Polo 6/8, del Comune di Porto Torres.

La presente Autorizzazione Integrata Ambientale è riferita all'installazione IPPC descritta nell'allegato I, II e nella documentazione facente parte dell'istanza presentata dal Gestore, che costituisce parte integrante e sostanziale del presente provvedimento.

Il Gestore prima di procedere con l'avvio dell'installazione dovrà realizzare le modifiche impiantistiche proposte relativamente ai punti di emissione in atmosfera E4, E6, E7, E8, E9 e al reticolo fognario così come descritto nel punto 3, dell'allegato 4a, e nelle planimetrie riportate nelle Tavole da 4E1 a 4E4, della documentazione allegata alla domanda di AIA.

Il Gestore dell'installazione, pena la revoca della presente autorizzazione ai sensi e con le modalità di cui all'art. 23 del presente provvedimento è tenuto:

- a recepire ed attuare le prescrizioni contenute:
 - I. nel Decreto Direttoriale concernente il provvedimento finale di adozione ex articolo 14 ter Legge 7 agosto 1990 delle determinazioni conclusive della Conferenza dei Servizi Decisoria relativa al sito di bonifica di interesse nazionale delle "Aree Industriali di Porto Torres" del 18/11/2010 (prot. 32056/TRI/DI del 10 dicembre 2010) del Ministero dell'Ambiente e della Tutela e del Territorio e del Mare;
 - II. nella nota prot. 21866/TRI /DI/VII del 24/07/2012 del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del territorio e del Mare che chiede a codesta azienda di avviare immediatamente le indagini di caratterizzazione, in ottemperanza alle prescrizioni formulate dalla conferenza dei servizi decisoria del 18/11/2010;
 - III. nella nota prot. 17943/TRI/ del 01/07/2014 del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del territorio e del Mare con la quale si sollecita la società PB Oil a trasmettere immediatamente i risultati delle indagini di caratterizzazione e dell'analisi di rischio;
- a recepire ed attuare le prescrizioni della delibera di VIA, D.G.R. n.42/15 del 20/10/2011;
- a provvedere alla rimozione e al corretto smaltimento dei rifiuti presenti nelle aree scoperte di stabilimento e all'interno del capannone descritti in allegato nella relazione inviata con nota prot. n. 38876 del 13/11/2014 dell'ARPAS - Dipartimento di Sassari la cui presenza è stata evidenziata nel verbale di sopralluogo ARPAS e NOE;

e al rispetto delle prescrizioni di seguito riportate:

DISPOSIZIONI GENERALI

ART. 1 - TIPOLOGIA E POTENZIALITÀ IMPIANTO DI RIGENERAZIONE

1. L'installazione IPPC, il cui ciclo produttivo è rappresentato nella scheda 4 - allegato 4b - figg. da 1 a 9 della documentazione allegata alla domanda di AIA, è autorizzata all'attività di rigenerazione oli usati conferiti sia dal Consorzio Nazionale per la gestione, raccolta e trattamento degli oli

minerali usati (COOU) sia da parte di terzi produttori e/o raccoglitori, previo accertamento che gli stessi siano autorizzati ad esercitare l'attività di raccolta.

2. L'installazione IPPC è autorizzata a ricevere e a trattare un quantitativo massimo di oli usati pari a 25.000 Mg/anno.

3. L'installazione IPPC è autorizzata all'attività di recupero dei rifiuti per le operazioni di rigenerazione oli usati [R9] e messa in riserva [R13] limitatamente alla tipologia COOU olio 01 per un quantitativo massimo di 18.000 Mg/anno.

Dall'operazione di rigenerazione è autorizzata la produzione di:

- Olio base rigenerato;
- Additivo combustibile;
- Bitume alta viscosità;
- Bitume bassa viscosità.

4. L'installazione IPPC è autorizzata, inoltre, alla gestione dei rifiuti destinati al riutilizzo per combustione, limitatamente alla tipologia COOU olio 03 e alle miscele oleose, per un quantitativo massimo di 7.000 Mg/anno con le seguenti operazioni:

[R12] Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11 (operazioni preliminari al recupero, nello specifico raggruppamento e pretrattamento mediante disidratazione);

La tipologia COOU olio 03 e le miscele oleose verranno conferite all'installazione IPPC in quantità strettamente necessaria per essere additivata come flussante del fondo colonna V101, derivante dalle operazioni di rigenerazione di cui al comma 3, al fine di poterne garantire la pompabilità e l'avvio a idoneo impianto di trattamento. Pertanto i quantitativi conferiti in impianto dovranno rientrare fra i seguenti range di proporzionalità percentuale:

Oli 01 [%]	Oli 03 [%]
70÷75	30÷25

5. Le aree destinate alle operazioni di cui ai punti 3 e 4 sono esplicitate nell'allegato I della presente autorizzazione che costituisce parte integrante del presente atto.

6. I codici CER ammessi in ingresso all'impianto sono riportati nell'allegato II della presente autorizzazione che costituisce parte integrante del presente atto.

7. I bitumi e i bitumi flussati dovranno essere accompagnati dalla scheda tecnica e dalle analisi all'atto della vendita.

ART. 2 – TIPOLOGIA E POTENZIALITÀ LINEA BLENDING

1. È autorizzata l'attività tecnicamente connessa, definita "Linea Blending", per una potenzialità di 3.000 Mg/anno.

2. È approvato il progetto descritto nel punto 1, dell'allegato 4a nonché le tavole progettuali da 1 a 9 ricomprese nell'allegato 1 dell'allegato 4a, della documentazione allegata alla domanda di AIA.

ART. 3 – OBBLIGHI DI COMUNICAZIONE

1. Sono autorizzati gli interventi afferenti alle attività di modifica sostanziale salvo che questo non comporti impatti sulle matrici ambientali - suolo, sottosuolo e acque di falda - contaminate o potenzialmente contaminate, ovvero in virtù delle note prot. 21866/tr/01/VII del 24/07/2012 e prot. 17943/TRI del 01/07/2014 del Ministero dell'Ambiente, in caso le azioni di progetto prevedano scavo, movimentazione di terreno o interventi edilizi, il Gestore preliminarmente alla realizzazione delle opere, dovrà espletare le procedure previste nella parte IV, titolo V del D.Lgs 152/06, pena la revoca dell'autorizzazione con le modalità previste dal successivo art. 23.

2. Il Gestore, prima di dare attuazione a quanto disposto nell'Autorizzazione Integrata Ambientale, è tenuto a trasmettere a questa Amministrazione Provinciale la comunicazione di cui all'art. 29-decies, comma 1, del D.Lgs. 152/2006.

3. Il Gestore, con 30 giorni di preavviso, dovrà comunicare a questa Provincia, al comune di Porto Torres e all'ARPA Sardegna - Dipartimento Provinciale di Sassari:

- la messa in esercizio e l'avvio a regime dell'impianto di rigenerazione oli usati;
- la messa in esercizio e l'avvio a regime dell'attività tecnicamente connessa Linea Blending

4. L'avvio a regime dell'impianto di rigenerazione oli usati non potrà essere superiore a 30 giorni dalla data di messa in esercizio dell'impianto. La data di messa in esercizio coincide con l'accensione dei gruppi termici. L'impianto di produzione opererà con ciclo continuo o con lavorazione in batch in relazione al prodotto richiesto dal mercato. In ogni caso è prevista una marcia dell'impianto 24 ore su 24.

5. Il Gestore entro 90 giorni dal ricevimento della presente autorizzazione dovrà presentare un cronoprogramma degli interventi oggetto di modifica sostanziale rispetto il provvedimento n. 6/2010. In particolare:

- avvio dei lavori e realizzazione della linea blending;
- avvio dei lavori e realizzazione dei punti di emissione E4, E6, E7, E8, E9;
- avvio dei lavori e realizzazione del nuovo reticolo fognario;
- avvio dei lavori e realizzazione della nuova area, denominata 1R dedicata al deposito temporaneo, proposta nella Tav. 4F e approvata dal presente provvedimento.

6. Il Gestore entro 90 giorni dal ricevimento della presente autorizzazione dovrà presentare alla Provincia e al Dipartimento Provinciale di Sassari dell'ARPA, che lo dovranno validare, un piano di monitoraggio delle emissioni odorigene, da attuare entro 30 giorni dalla data di messa a regime dell'impianto, presso recettori sensibili, che sia in grado di individuare le sostanze responsabili del disturbo e le relative fasi di processo ai fini della corretta progettazione dei presidi ambientali, così come previsto nella D.G.R. n. 42/15 del 20.10.2011.

7. Il Gestore è tenuto a presentare entro 90 giorni dal ricevimento della presente autorizzazione al Dipartimento Provinciale di Sassari dell'ARPA e alla Provincia, che lo dovranno rispettivamente validare e adottare, la revisione del Piano Di Monitoraggio e Controllo, aggiornato alle modifiche impiantistiche da realizzare e alle prescrizioni indicate dal presente provvedimento. Per una semplificazione e razionalizzazione dei tempi, il piano di monitoraggio delle emissioni odorigene può essere incluso nel Piano di monitoraggio e Controllo di cui al presente punto. Il piano di monitoraggio e controllo validato ed adottato sarà parte integrante e sostanziale della presente autorizzazione.

8. Il Gestore entro 90 giorni dalla comunicazione di messa a regime, di cui al primo punto, comma 3, art. 3 del presente provvedimento, deve eseguire una campagna di monitoraggio finalizzata alla caratterizzazione quali-quantitativa degli scarichi parziali P1 e P2 secondo i parametri previsti dalla Tab. 3 dell'allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06. Questa amministrazione si riserva di modificare il quadro prescrittivo dell'AIA in seguito agli esiti di tale monitoraggio, da trasmettere entro 60 giorni dalla sua esecuzione.

9. Il Gestore è tenuto a presentare, entro 90 giorni dal ricevimento della presente autorizzazione, ai sensi dell'art. 29-sexies, comma 9-quinquies del D.Lgs 152/2006 s.m.i., la relazione di riferimento redatta secondo le disposizioni del Decreto Ministeriale n. 272 del 13/11/2014.

10. Il Gestore è tenuto a trasmettere a questa Provincia, al comune di Porto Torres e all'ARPA Sardegna-Dipartimento di Sassari entro il 30 aprile di ogni anno, una relazione descrittiva debitamente sottoscritta da tecnici abilitati - redatta ai sensi dell'art. 29-sexies, comma 6, del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. - relativa all'anno precedente, del monitoraggio effettuato secondo quanto riportato nel Piano di Monitoraggio e Controllo e che evidenzia la conformità dell'esercizio dell'installazione IPPC alle condizioni prescritte nell'A.I.A.; tale relazione, da presentare sia in formato cartaceo che digitale, dovrà contenere:

- risultati degli autocontrolli sulle emissioni in atmosfera, odorigene e sonore, nei reflui, correlabili ai rapporti di prova ad essi relativi, in formato elettronico tale da permettere l'elaborazione dei dati;
- ore di funzionamento degli impianti;

- consumi di energia;
- consumi e provenienza della risorsa idrica;
- consumi di materie prime e caratteristiche e provenienza degli oli usati, risultati sui controlli dei materiali in ingresso;
- quantitativi annui dei singoli prodotti (PB3, PB5, PB Den, PB8, Bitumi e Bitumi flussati) e degli intermedi (Gasolio dalla testa del C103) generati dall'impianto di rigenerazione (con riferimento agli oli tipo COOU 01 dovranno essere specificati i quantitativi utilizzati come materia e i prodotti ottenuti e quelli gestiti come rifiuto insieme alla porzione di olio tipo COOU 03 e le miscele oleose);
- quantitativi annui di rifiuti prodotti e gestiti, distinti per codice CER e loro caratterizzazione e destinazione finale;
- malfunzionamenti degli impianti, manutenzioni ordinarie e straordinarie e interventi impiantistici realizzati;
- analisi relativa al recepimento delle prescrizioni e delle misure di mitigazione previste.

11. Il Gestore è tenuto a recepire ed attuare le prescrizioni contenute nella deliberazione n. 42/15 del 20.10.2011 non ancora eseguite in quanto riferite alla porzione di impianto da realizzare e alle modifiche impiantistiche da implementare, e tenendo conto dei chiarimenti espressi dal servizio SAVI della Regione Sardegna con nota del 20/04/2012 già citata in premessa. Le comunicazioni relative al recepimento potranno coincidere con l'attuazione delle modifiche da realizzarsi, i cui stati di avanzamento devono essere comunicati entro 15 giorni dall'avvenuta realizzazione.

ART. 4 - DISMISSIONE DELL'IMPIANTO

1. Il Gestore sarà tenuto a comunicare, con preavviso non inferiore a 6 mesi, la data di fine esercizio delle attività autorizzate e a predisporre un opportuno piano di dismissione del sito ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, con relativo cronoprogramma. Il piano di dismissione dovrà in particolare tenere conto delle problematiche legate ai seguenti aspetti:

- ▲ valutazione dello stato di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte di sostanze pericolose pertinenti usate, prodotte o rilasciate dall'installazione rispetto allo stato constatato nella relazione di riferimento di cui all'art. 3, comma 9 del presente provvedimento;
- ▲ eventuale bonifica e ripristino delle condizioni del sito, con sistemazione dell'area in oggetto, compatibilmente con quanto previsto dalla pianificazione locale;
- ▲ gestione delle apparecchiature dismesse e delle scorte di magazzino;
- ▲ predisposizione di un adeguato piano finanziario per coprire le attività di cui sopra.

L'esecuzione del piano di dismissione è vincolato a nulla osta scritto di questa Amministrazione Provinciale che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale per la verifica della corretta esecuzione.

MATRICI AMBIENTALI

ART. 5 - EMISSIONI IN ATMOSFERA – QUADRO EMISSIVO

1. E' autorizzato il quadro emissivo descritto nel punto 2, dell'allegato 4a, gli schemi unifilari riportati nell'allegato 2 dell'allegato 4a, Tav. da 10 a 19 nonché la planimetria riportata in Tav. 4D, della documentazione allegata alla domanda di AIA che riportano sigle identificative e caratteristiche tecniche dei punti di emissione.

Tabella 1 – Punti di emissione Impianto

Sigla ident. Emissione	Stato autorizzativo	Origine	Tipologia	Portata 3 (Nm /h)	Sezione 2 (m)	Altezza (m)	Temperatura (°C)	Sistema di abbattimento
E1	Esistente AIA n. 6/2010	Caldaia Carimati (1)	Continua	3270	0,2800	12	268	---
E2	Esistente AIA n. 6/2010	Caldaia Mingazzini	Continua	5393	0,2800	10	270	---
E3	Esistente AIA n. 6/2010	Forno Olio Diatermico	Continua	4056	0,1300	18	192	---

Sigla ident. Emissione	Stato autorizzativo	Origine	Tipologia	Portata 3 (Nm ³ /h)	Sezione 2 (m)	Altezza (m)	Temperatura (°C)	Sistema di abbattimento
E4 (CA1 CA2 CA3)	Esistente AIA n. 6/2010 da modificare	TK201 ÷ 206, TK207R, TK208R, TK211, TK212R, GA01, GA02, OC1, OC2, FIORENTINO	Continua	103	0,0050	6	17	Filtro a carboni attivi
E5bis (CA4 CA5)	Esistente AIA n. 6/2010	Vasche API	Continua	90	0,0100	4	Ambiente	Filtro a carboni attivi
E6 (CA6)	Esistente da modificare	TK105S, TK 106 ÷109, V109, V112, V114	Continua	132	0,0050	12	Ambiente	Filtro a carboni attivi
E7 (CA7)	Esistente da modificare	TK301 ÷ 306, TK213S, TK101F, TK102 ÷ 104	Continua	110	0,0050	7	Ambiente	Filtro a carboni attivi
E8 (CA8)	Da realizzare	S1 ÷ 6, TK001.1 ÷ 001.5	Continua	148	0,0100	6,3	Ambiente	Filtro a carboni attivi
E9 (CA9)	Da realizzare	Serbatoi R: R1 ÷ R6	Continua	42	0,0050	6	Ambiente	Filtro a carboni attivi
E10 (CA10)	Da realizzare	Blending: M1 ÷ M4, D1 ÷ D4	Continua	32	0,0050	6	Ambiente	Filtro a carboni attivi

2. Al fine di favorire la dispersione delle emissioni convogliate, la direzione dei flussi allo sbocco dovrà essere verticale verso l'alto. L'altezza minima dei punti di emissione, ove tecnicamente possibile, dovrà essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di 10 m.

3. I punti di emissione riportati nella tabella 1 di cui al comma 1, dovranno essere dotati di apposito bocchello di prelievo, realizzati e posizionati in conformità alle norme UNI o UNI-EN, per l'effettuazione dei campionamenti e dovranno essere resi accessibili al personale di vigilanza e controllo attraverso sistemi di accesso a norma di legge anche per quanto concerne la sicurezza. Le sigle identificative dei punti di emissione, così come riportate nella Tabella 1, devono essere visibilmente apposte sui rispettivi camini.

4. I sistemi di abbattimento installati a presidio dei punti di emissione dell'installazione IPPC (filtri a carbone attivo), descritti nell'allegato I, dovranno essere realizzati e gestiti in conformità ai criteri stabiliti dal *Bref Reference Document on Best Available Techniques in Common Waste Water and Waste Gas Treatment/Management Systems in the Chemical Sector* (Febbraio 2003).

5. L'esercizio e la manutenzione degli impianti devono essere tali da garantire in tutte le condizioni di esercizio, il rispetto dei limiti di emissione fissati nella Tabella 2 dell'art. 6 del presente atto.

6. La periodicità della manutenzione agli impianti di aspirazione e abbattimento (compresa la sostituzione dei carboni attivi) deve corrispondere alle tempistiche riportate nella Tabella 15 - "Sistemi di abbattimento" dell'allegato I al presente provvedimento, e secondo le modalità e le tempistiche riportate nella scheda tecnica di manutenzione del costruttore. In ogni caso dovrà essere tale da garantire in tutte le condizioni di funzionamento, l'efficienza e l'efficacia dei sistemi stessi nonché il rispetto dei limiti di emissione elencati nella Tabella 2; la sostituzione dei carboni attivi, dovrà essere regolarmente annotata sull'apposito registro di cui al successivo comma 7. Il Gestore dovrà esplicitare nel PMC la tempistica e le modalità delle misurazioni in prossimità dei sistemi di abbattimento atte alla verifica del corretto funzionamento degli stessi sistemi di abbattimento.

7. Presso l'installazione IPPC dovrà essere adottato un apposito registro, con pagine numerate e firmate dal Responsabile d'impianto, per l'annotazione di quanto specificato:

- l'orario di inizio e fine degli interventi di manutenzione ordinaria e/o straordinaria;
- la data, l'orario e i risultati dei controlli delle emissioni, nonché le caratteristiche di marcia dell'impianto nel corso dei prelievi;
- consumo orario del combustibile utilizzato;

Tale registro dovrà essere reso disponibile ogni qualvolta ne venga fatta richiesta dagli Organi di controllo.

8. In caso di anomalia di funzionamento o guasto dei sistemi di abbattimento il Gestore dovrà sospendere l'esercizio degli impianti se l'anomalia o il guasto può determinare un pericolo per la salute umana al fine di limitare quanto più possibile le emissioni in atmosfera e dovrà darne comunicazione entro 8 ore dall'avvenimento al Dipartimento Provinciale di Sassari dell'ARPAS, alla Provincia e al comune di Porto Torres.

9. Inoltre il Gestore è tenuto a presentare entro 30 giorni dal ricevimento della presente autorizzazione la documentazione relativa alle caratteristiche del gruppo elettrogeno a servizio dell'impianto. Nell'eventualità in cui la potenza termica del gruppo elettrogeno fosse superiore a un (1) MWt, si considera autorizzato il punto di emissione con coordinate N 4520525.34 E 1447845.17, che in tal caso dovrà essere identificato con apposita etichetta.

ART. 6 - EMISSIONI IN ATMOSFERA - LIMITI AUTORIZZATI

1. Sono autorizzati i limiti di emissione in atmosfera di tipo convogliato previsti dalla parte V del D.Lgs 152/06, secondo quanto riportato nella seguente tabella:

Tabella 2 - Punti di emissione e relativi Valori Limite di Emissione

Sigla Punto Emissione	Origine	Parametro	Rif. D.Lgs 152/06	Valore limite di emissione mg/Nm ³	Soglia di rilevanza	Tenore di ossigeno %
E1	Caldaia Carimati Gasolio 2,09 MW	SO ₂		1700*	-----	6
		NO ₂		500	-----	
		Polveri		150	-----	
E2	Caldaia Mingazzini Olio combustibile BTZ 2,09 MW	SO ₂		1700*	-----	6
		NO ₂		500	-----	
		Polveri		150	-----	
E3	Forno Olio Diatermico Gasolio 1,74 MW	SO ₂		1700*	-----	6
		NO ₂		500	-----	
		Polveri		150	-----	
E4 (CA1 CA2 CA3)		H ₂ S	Classe II tab C	5	50 g/h	--
		COV come TOC		300	3000 g/h	--
E5bis (CA4 CA5)		butilmercaptano				--
		etilmercaptano				--
E6 (CA6)	Vedi dettaglio tabella 1		Classe I tab D	5	25 g/h	--
E7 (CA7)		eptano	Classe V tab D	600	4000 g/h	--
E8 (CA8)		toluene				--
E9 (CA9)			Classe IV tab D	300	3000 g/h	--
E10 (CA10)		benzene	Classe III tab A1	5	25 g/h	--

*Il valore di emissione per gli ossidi di zolfo si considera rispettato se sono utilizzati combustibili con contenuto di zolfo uguale o inferiore all'1%.

2. Sono esclusi dall'obbligo del rispetto dei valori limite emissione della Tabella 2 i periodi di funzionamento durante le fasi critiche di avvio e di arresto dell'impianto. Il Gestore deve, comunque, adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali periodi.

3. I valori limite di emissione fissati nella Tabella 2 rappresentano la massima concentrazione di sostanze che possono essere emesse in atmosfera dalle lavorazioni o dagli impianti considerati.

4. I Valori Limite di Emissione (VLE) e il tenore volumetrico dell'ossigeno di riferimento, riportati in Tabella 2, si riferiscono al volume di effluente gassoso rapportato alle condizioni normali, previa detrazione del tenore volumetrico di vapore d'acqua, e rappresentano la massima concentrazione di sostanze che possono essere emesse in atmosfera dalle lavorazioni o dagli impianti considerati. Il rispetto dei VLE dovrà essere garantito indipendentemente dal superamento delle soglie di rilevanza.

5. La valutazione della conformità dei valori misurati ai Valori Limite di Emissione fissati nella Tabella 2 dovrà avvenire secondo i criteri stabiliti nell'Allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. in base ai quali le emissioni si considereranno conformi ai valori limite se la concentrazione, calcolata come media di almeno tre letture consecutive, e riferita ciascuna a un ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose, non supera i Valori Limite di Emissione.

6. Per i punti di emissione con nuovo assetto o di nuova realizzazione, quindi E4-E6-E7-E8-E9-E10, la prima campagna dovrà essere effettuata in un periodo continuativo di marcia controllata decorrente dalla messa a regime, di durata non inferiore a quindici giorni: i risultati saranno validi agli effetti di quanto previsto dall'art. 269 comma 6 del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.

7. Sulla base dei risultati del Monitoraggio questa amministrazione potrà provvedere ad un aggiornamento dell'AIA, con riferimento al set analitico, ai Valori Limite di Emissione e a eventuali ulteriori prescrizioni.

ART. 7 – EMISSIONI IN ATMOSFERA – EMISSIONI ODORIGENE E DIFFUSE

1. Il Monitoraggio delle emissioni odorigene dovrà essere effettuato, in applicazione del Piano di cui al comma 6 dell'art. 3 del presente provvedimento, con cadenza annuale.

2. Il Gestore dovrà effettuare un Monitoraggio delle emissioni odorigene entro 30 giorni successivi alla messa a regime dell'installazione al fine di valutare l'eventuale impatto apportato dalle modifiche realizzate.

3. Ove, a seguito dei monitoraggi di cui ai commi 1 e 2, si evidenziassero elementi di criticità riconducibili a emissioni odorigene dello stabilimento, il Gestore sarà tenuto a presentare, entro ulteriori sei mesi, un piano di possibili interventi di mitigazione degli impatti olfattivi.

4. In relazione alle emissioni diffuse gli impianti dovranno essere gestiti evitando, per quanto possibile, che si generino dalle lavorazioni autorizzate, tenendo conto di quanto previsto dall'Allegato V, parte quinta del D.Lgs. 152/06;

5. In relazione alle emissioni diffuse si deve provvedere ad effettuare la pulizia quotidiana delle aree del complesso produttivo ed all'adozione di tutti gli accorgimenti previsti dall'Allegato V Parte I alla Parte V del D.Lgs. 152/06;

6. Dovranno essere presi tutti gli accorgimenti necessari a evitare la dispersione di polveri, quali ad esempio la minimizzazione dei tempi di sostituzione filtri a carbone attivo oltre alla pulizia dell'area dello stabilimento.

7. Al fine di limitare le emissioni fuggitive derivanti da flange, guarnizioni, saracinesche ecc., dovrà essere predisposto e attuato un idoneo piano di controllo e manutenzione degli impianti, finalizzato al mantenimento degli stessi in perfetta efficienza e al tempestivo ripristino delle eventuali anomalie riscontrate.

ART. 8 - EMISSIONI IN ATMOSFERA – AUTOCONTROLLI

1. Il Gestore dovrà procedere, con la frequenza indicata nel PMC, al controllo delle emissioni convogliate da E1 a E10, nelle condizioni di esercizio più gravose. Su tali emissioni dovranno essere contestualmente determinate portata, temperatura e concentrazione delle sostanze inquinanti elencate in Tabella 2.

2. Il primo monitoraggio dovrà essere avviato, per ogni singolo punto di emissione modificato o realizzato ex-novo, entro 30 giorni dall'avvio a regime dell'impianto.

3. Il Gestore dovrà comunicare a questa Provincia e al Dipartimento Provinciale di Sassari dell'ARPAS, con un preavviso di almeno 30 giorni, la data e l'ora previste per i campionamenti, al fine di permettere la pianificazione dei sopralluoghi di competenza.

4. I rapporti di prova relativi agli autocontrolli, contenenti le indicazioni relative alle condizioni di marcia, dovranno essere prodotti in originale o in copia resa conforme, timbrati e firmati da professionista abilitato, dovranno, inoltre, essere trasmessi alla Provincia, al comune di Porto Torres e al Dipartimento Provinciale di Sassari dell'ARPAS, entro 60 giorni dall'esecuzione dei campionamenti. I dati numerici e i risultati dei rapporti di prova dovranno essere presentati anche in formato elettronico elaborabile (.xls, .ods o .csv).

5. Per l'effettuazione degli autocontrolli di cui sopra, dovranno essere utilizzati metodi di campionamento, analisi e valutazione delle emissioni conformi alle norme tecniche CEN, ISO o nazionali, ovvero alle norme internazionali, come riportato in allegato II al DM 31/01/2005. Come proposto dal Gestore nell'all. 5b dell'istanza di modifica sostanziale, potranno essere utilizzati metodi alternativi, preventivamente concordati con l'ARPAS, a condizione che garantiscano prestazioni equivalenti in termini di sensibilità, accuratezza e precisione.

ART. 9 – RETE FOGNARIA DELL'IMPIANTO IPPC

1. E' autorizzato l'assetto della rete fognaria dell'installazione IPPC costituita da tre linee denominate "rete acque meteoriche potenzialmente contaminate", "rete acque di processo" e "rete scarichi civili" come descritto nel punto 3, dell'allegato 4a, nonché le planimetrie riportate nelle Tavole da 4E1 a 4E4, della documentazione allegata alla domanda di AIA che riportano le planimetrie con la rete di captazione suddivisa per tipologia.

2. Nel completamento della raccolta delle acque meteoriche oltre che nel collettamento degli scarichi provenienti dalla linea blending si dovrà tener conto delle seguenti prescrizioni:

- a) la gestione delle acque meteoriche dovrà rispettare le indicazioni di cui alla Delib. G.R. n. 69/25 del 2008 (Disciplina regionale degli scarichi);
- b) lo scarico dei reflui dovrà avvenire nel rispetto dei limiti previsti dall'autorizzazione all'immissione nella fognatura consortile rilasciata dal Consorzio Industriale Provinciale Sassari e dal D.Lgs. 152/2006 s.m.i.. Questa Amministrazione si riserva di prevedere la modifica di tali limiti anche a seguito delle risultanze del monitoraggio di cui all'art. 3, comma 8 del presente provvedimento;
- c) il sistema di gestione e trattamento delle acque reflue dovrà essere sottoposto a periodiche verifiche e manutenzioni al fine di garantirne l'efficienza. Inoltre le opere di scarico dovranno essere realizzate in modo da consentire l'esecuzione dei campionamenti finalizzati a verificare il rispetto dei valori limite allo scarico;
- d) entro 90 giorni dal ricevimento del presente provvedimento il Gestore è tenuto a presentare un elaborato contenente le coordinate geografiche (gauss-boaga) dei punti di scarico parziale e finale.

ART. 10 – EMISSIONI IDRICHE AUTOCONTROLLI

1. Lo scarico finale SF1, e gli scarichi parziali P1, P2 e P3 specificati nella seguente tabella dovranno essere dotati di pozzetti di ispezione e prelievo facilmente accessibili, tali da consentire l'agevole svolgimento delle attività di controllo. Detti punti dovranno essere identificati e segnalati con apposita cartellonistica.

Tabella 3 – Scarichi finali e parziali

Sigla Identificativa scarico	Descrizione
SF1	Scarico finale attività IPPC 5.1
P1 (MI e MN)*	Scarico parziale acque meteoriche confluyente in SF1
P2 (AI)	Scarico parziale acque di processo confluyente in SF1
P3 (AD)	Scarico parziale scarichi civile confluyente in SF1

* MN - tetti e coperture; MI - aree esterne pavimentate.

2. Il Gestore dell'impianto dovrà segnalare ogni eventuale incidente, avaria od altro evento eccezionale che possa modificare, qualitativamente e quantitativamente, le caratteristiche degli scarichi entro 8 ore dall'avvenimento al Gestore del depuratore consortile del CIP-SS, al Dipartimento Provinciale di Sassari dell'ARPAS e alla Provincia e al comune di Porto Torres.

3. I limiti di accettabilità del regolamento fognario consortile CIP-SS dovranno essere rispettati nel punto P1 e P2. Non è consentita la diluizione.

4. Il Gestore è tenuto al monitoraggio degli inquinanti secondo la tempistica, prevista nel piano di monitoraggio e controllo da effettuarsi negli scarichi parziali P1 e P2.

5. Per l'effettuazione degli autocontrolli dovranno essere utilizzati i metodi normati. Tali metodi dovranno essere riportati nel PMC e ad essi dovranno essere associati, ove necessari, i corrispondenti metodi di estrazione e/o preparazione e i riferimenti per la stima dell'incertezza di misura. Potranno essere utilizzati metodi alternativi, preventivamente concordati con l'ARPAS, a condizione che garantiscano prestazioni equivalenti in termini di sensibilità, accuratezza e precisione.

6. I rapporti di prova relativi agli autocontrolli, contenenti le indicazioni relative alle condizioni di marcia, dovranno essere prodotti in originale o in copia resa conforme, timbrati e firmati da professionista abilitato, dovranno essere trasmessi alla Provincia, al comune di Porto Torres e al Dipartimento Provinciale di Sassari dell'ARPAS, entro 60 giorni dall'esecuzione dei campionamenti. I dati numerici e i risultati dei rapporti di prova dovranno essere presentati anche in formato elettronico elaborabile (.xls, .ods o .csv).

ART. 11 - EMISSIONI SONORE

1. Dovranno essere adottate adeguate misure di contenimento delle emissioni sonore di stabilimento, tra cui la scelta delle apparecchiature, dei materiali dei fabbricati, l'isolamento fonoassorbente delle apparecchiature più rumorose e, ove tecnicamente possibile, l'installazione in ambiente confinato.

2. In assenza di una classificazione acustica del territorio comunale, dovranno essere rispettati i limiti di immissione previsti dal D.P.C.M. 14/11/1997 per la "Zona esclusivamente industriale" nella quale l'area dell'installazione IPPC PB Oil ricade in base al P.R.G. del Comune di Porto Torres. Qualora il Comune di Porto Torres dovesse dotarsi di tale strumento dovranno essere rispettati i valori limite di immissione stabiliti dalla Zonizzazione Acustica Comunale, redatta ai sensi dell'art. 6 della Legge 447/95.

3. Entro 30 giorni dalla messa a regime dell'installazione IPPC, il Gestore è tenuto a effettuare la valutazione di Impatto Acustico, secondo quanto disposto dall'art. 8 della Legge 447/95 e dalle Direttive Regionali di cui alla Deliberazione R.A.S. n. 62/9 del 14/11/2008.

4. A seguito della realizzazione ed avvio della linea blending il gestore entro 60 giorni dalla comunicazione di avvio provvederà ad aggiornare il piano con nuove misurazioni, ovvero a seguito di modifiche significative ai fini delle emissioni sonore delle attività, così come stabilito nella D.G.R. n. 42/15 del 20.10.2011.

ART. 12 - GESTIONE RIFIUTI - AREE E SERBATOI DI STOCCAGGIO RIFIUTI IN INGRESSO

1. L'installazione IPPC è autorizzata alla gestione dei rifiuti oleosi i cui codici CER sono riportati nell'allegato II del presente provvedimento.

2. Nell'installazione IPPC è autorizzata l'operazione di rigenerazione oli usati [R9] nelle aree e nelle sezioni di impianto identificate in Tabella 4 e come descritte nel paragrafo 5.2.2. dell'allegato I alla presente Autorizzazione.

3. Nell'installazione IPPC è autorizzata l'operazione di messa in riserva [R13] nell'area di stoccaggio rifiuti in ingresso identificata in Tabella 4 e corrispondente all'AREA 1. La capacità massima istantanea dello stoccaggio autorizzata in [R13] presso l'impianto è pari a: 1.786,5 mc, corrispondente alla capacità geometrica dei serbatoi.

4. L'installazione IPPC è autorizzata, inoltre, alla gestione dei rifiuti destinati al riutilizzo per combustione, limitatamente alla tipologia COOU olio 03 e alle miscele oleose, che dovrà essere realizzata nelle aree di seguito indicate:

- a) [R12] pretrattamento mediante disidratazione, nelle aree identificate nelle Tabb. 4 e 6;
- b) [R12] operazioni preliminari al recupero, nello specifico raggruppamento, con capacità massima istantanea di 791,75 mc (Capacità geometrica dei serbatoi descritti nella tabella 4);

c) Sono consentite le operazioni di miscelazione finalizzate al successivo riutilizzo degli oli, tramite combustione (operazione R12 dell'allegato C della Parte IV D.Lgs. 152/06), anche in deroga all'art. 187 comma 1, a condizione che sia effettivamente dimostrato il rispetto delle condizioni di cui all'art. 177 comma 4 del D.Lgs. 152/06, con la finalità di rendere tecnicamente possibile il trattamento dei rifiuti derivanti dalle operazioni di rigenerazione degli oli. Fermo restando che:

- le operazioni di miscelazione dovranno avvenire esclusivamente fra oli destinati al medesimo processo di trattamento. Pertanto prima di procedere alle miscelazioni, è obbligo del gestore verificare la rispondenza degli oli alle caratteristiche delle tabelle 3, 4 e 5 del DM 392/96;
- le operazioni di miscelazione sono possibili esclusivamente fra i codici CER autorizzati nell'allegato II del presente provvedimento (operazione R12), e fra gli oli 03 e miscele oleose disidratati (prodotti nell'operazione R12) col fondo colonna V101 derivante dalle operazioni di rigenerazione R9;
- è fatto assoluto divieto di miscelazione di rifiuti con stato fisico liquido e rifiuti con stato fisico solido e di rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi;
- le operazioni di miscelazione devono essere effettuate nel rispetto delle migliori tecniche disponibili così come indicato nell'art. 183 comma 1 lettere nn;
- le operazioni di miscelazione devono essere effettuate col rispetto delle norme sulla sicurezza dei lavoratori;
- l'impatto negativo della gestione dei rifiuti sulla salute umana e sull'ambiente non risulti accresciuto dalle operazioni di miscelazione;
- la miscelazione deve essere effettuata adottando procedure atte a garantire la trasparenza delle operazioni eseguite. A tale scopo deve essere istituito un registro delle miscelazioni dove devono risultare individuabili, sulla base delle registrazioni effettuate, le tipologie, le quantità, i codici CER e le relative classi di pericolosità dei rifiuti avviati a tale trattamento, al fine di rendere sempre riconoscibile la composizione del mix di risulta avviato al successivo trattamento;
- la miscelazione fra gli oli 03 e miscele oleose disidratati (prodotti nell'operazione R12) col fondo colonna V101 derivante dalle operazioni di rigenerazione è avviabile a recupero R1 solo se tali frazioni possiedono già singolarmente le caratteristiche di idoneità per tale trattamento. In caso contrario il rifiuto dovrà essere inviato a idoneo impianto di smaltimento.

5. Le aree soggette alle operazioni [R] sono dettagliate nelle Tabelle 4 e 6 e dalla planimetria presentata nell'istanza di AIA (Allegato 4F) e di seguito riassunte:

- AREA 1 – relativa al prestoccaggio degli oli, delle emulsioni oleose e del drenaggio delle vasche API;
- AREA 1 – relativa alla messa in riserva degli oli 01 da avviare a rigenerazione, e degli oli 03 e delle miscele oleose da avviare a trattamento;
- AREA 2 – relativa ai serbatoi di decantazione;
- AREA 3 – relativa ai serbatoi di carica della zona preflash;
- AREA 4 – relativa allo stoccaggio delle basi rigenerate;
- AREA 5 – relativa allo stoccaggio di intermedi e prodotti finiti ;
- AREA 6 – relativa alla miscelazione;
- AREA 7 – relativa allo stoccaggio di rifiuti.

6. Degli undici serbatoi presenti nell'area di stoccaggio (AREA 1), cinque (da S1 a S5) dovranno essere destinati allo stoccaggio di olio usato in ingresso all'installazione IPPC in attesa di

caratterizzazione (all'interno del bacino di contenimento individuato in planimetria riportata nell'allegato tecnico indicata con Tavola 4F), uno allo stoccaggio del recupero dalle vasche API (S6), tre allo stoccaggio di olio usato rigenerabile da inviare alle fasi R9 (TK001.1, TK001.2 e TK001.4), e due allo stoccaggio dell'olio 03 e delle miscele oleose (rispettivamente TK001.3 e TK001.5) da avviare alle fasi di trattamento chimico-fisico per essere additivate limitatamente come flussante di fondo colonna per garantirne la pompabilità e l'avvio a trattamento.

7. Per la caratterizzazione degli oli usati provenienti dal COOU dovrà essere effettuata come da protocollo interno PB Oil riportato nella scheda 5 - allegato 5a, allegato alla domanda di AIA prima di essere avviato ai serbatoi da TK 001.1 a TK 001.5;

Tabella 4 - Aree soggette alle operazioni [R]

SIGLA	CAPACITA'	MATERIALE STOCCATO	AREA OMOGENEA
S1	30,7 m ³	Prestoccaggio olio 01	AREA 1 - relativa al prestoccaggio degli oli, delle emulsioni oleose e del drenaggio delle vasche API
S2	30,7 m ³	Prestoccaggio olio 01	
S3	30,7 m ³	Prestoccaggio olio 01	
S4	30,7 m ³	Prestoccaggio olio 03	
S5	30,7 m ³	Prestoccaggio emulsioni	
S6	30,7 m ³	Recupero vasche API	
TK001.1	595,5 m ³	Olio 01 - [R13]	AREA 1 - R13 - R12 - relativa alla messa in riserva degli oli 01 da rigenerare , e al raggruppamento preliminare degli oli 03 e delle miscele oleose da avviare a trattamento
TK001.2	595,5 m ³	Olio 01 - [R13]	
TK001.3	595,5 m ³	Olio 03 - [R12]	
TK001.4	595,5 m ³	Olio 01 - [R13]	
TK001.5	196,25 m ³	Miscele oleose - [R12]	
TK101F	65 m ³	Intermedi di lavorazione Olio 03 e miscele oleose	AREA 2 - R12 Serbatoi di decantazione
TK102	64 m ³		
TK103	64 m ³	Intermedi di lavorazione Olio 01	AREA 2 - R9 Serbatoi di decantazione
TK104	64 m ³		
TK106	68 m ³	Intermedi di lavorazione Sezione di carica	AREA 3 - R9 - relativa ai serbatoi di carica della zona preflash
TK107	68 m ³		
TK108	68 m ³		
TK109	68 m ³		
TK213S	68 m ³	Intermedi di lavorazione medio bollente R9	AREA 5 - relativa allo stoccaggio di intermedi e prodotti finiti diversi dalle basi rigenerate
TK301	41,3 m ³	Miscelazione R9 - R12	AREA 6 - relativa alla miscelazione
TK302	41,3 m ³		
TK303	41,3 m ³		
TK304	41,3 m ³		
TK305	70,65 m ³		
TK306	73,6 m ³	Prodotto finito Bitumi-bitumi flussati provenienti dal residuo fondo colonna	
R1	125 m ³	Rifiuto (serbatoi esistenti ma non ancora utilizzati)	AREA 7 relativa allo stoccaggio di rifiuti in regime di Deposito temporaneo
R2	125 m ³		
R3	125 m ³		
R4	125 m ³		
R5	125 m ³		
R6	125 m ³		
D1	30 m ³	Stoccaggio base rigenerata a servizio dell'impianto blending (nuova realizzazione)	AREA 9 - relativa allo stoccaggio delle basi rigenerate di alimentazione al Blending;
D2	30 m ³		
D3	30 m ³		
D4	30 m ³		

8. Considerato che il Gestore dell'installazione IPPC è autorizzato alla rigenerazione di oli usati conferiti da parte di terzi produttori e/o raccoglitori si richiede che:

- Le partite di olio usato, non conferite dal COOU, in arrivo all'installazione con CER dei "capitoli" 13 o 19 e rientranti tra quelli elencati nella presente autorizzazione, devono essere sottoposte ad ogni carico in ingresso al set di determinazioni analitiche previste nella tabella 3 dell'allegato A dell'ex D.M. 392/96, nell'ambito delle quali devono essere obbligatoriamente effettuate le determinazioni del contenuto di acqua (massimo 15% in peso) e del PCB/PCT (massimo 25 mg/kg);
- In caso di valori superiori ai limiti riportati per l'acqua e/o PCB/PCT, le suddette partite di olio devono essere isolate e meglio identificate su disposizione del COOU;
- Dovrà esserne data tempestiva comunicazione al Dipartimento Provinciale di Sassari dell'ARPAS e alla Provincia;

9. Le aree di stoccaggio devono essere chiaramente individuate e munite di cartellonistica indicante la sigla dell'area e la corrispondente capacità massima di stoccaggio con riferimento alla planimetria di progetto, Tav. 4F, i codici CER e le caratteristiche di pericolosità, nonché le norme di comportamento per la manipolazione e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente;

10. Nel parco serbatoi su individuato, ogni serbatoio non dovrà essere colmato oltre il 90 % della capacità geometrica.

11. Ogni serbatoio dovrà essere sempre tenuto in massima efficienza attraverso ispezione visiva e spessimetrica secondo il programma predisposto dalla società. In ogni caso la società dovrà avere cura che siano sempre efficienti:

- l'indicatore di livello esterno;
- gli accessori per il campionamento del prodotto contenuto a differenti altezze;
- le scale, passerelle, passo d'uomo e parapetti;
- lo scarico di fondo;
- le valvole a sfera (o a globo) di intercettazione sulle tubazioni di movimentazione dell'olio esausto.

12. I serbatoi, a tenuta stagna e impermeabilizzati, dovranno avere idonea colorazione e dovranno possedere adeguati requisiti di resistenza meccanica e chimica in relazione alle proprietà chimico fisiche e di pericolosità dei materiali contenuti e onde evitare l'aumento delle emissioni e lo spreco di risorse idriche.

13. Tutte le aree dedicate alle operazioni di carico e scarico, stoccaggio e movimentazione dei materiali dovranno essere pavimentate, impermeabilizzate, cordolate e dotate di adeguate pendenze per favorire l'allontanamento delle acque meteoriche e di lavaggio verso la rete fognaria. La pavimentazione nelle zone di scarico/carico degli oli dovrà essere sottoposta a verifiche, con cadenza almeno annuale, al fine di verificare la tenuta della stessa.

14. La società dovrà mantenere in piena efficienza la segnaletica interna al centro di stoccaggio, sia verticale che orizzontale, al fine di consentire il corretto transito e scarico alle autobotti.

15. In caso di sversamenti accidentali, la pulizia delle superfici interessate dovrà essere tempestivamente eseguita a secco o con idonei materiali inerti assorbenti, in relazione alla tipologia di materiali sversati. I materiali residui derivati dalle predette operazioni dovranno essere smaltiti in conformità alla vigente normativa sui rifiuti.

ART. 13 – GESTIONE RIFIUTI - AREE DEDICATE A DEPOSITO TEMPORANEO DEI RIFIUTI PRODOTTI DALLO STABILIMENTO

1. La gestione dei rifiuti prodotti nell'installazione IPPC, di cui i principali codici sono riportati nella seguente Tabella 5, dovrà essere effettuata nel rispetto delle prescrizioni stabilite dalla Parte IV del D.Lgs. 152/2006, previste all'art. 183, comma 1, lettera *bb* relative al deposito temporaneo: essi dovranno essere stoccati presso le aree individuare nella Tav. 4F allegata alla domanda di AIA.

2. Le aree di cui sopra dovranno essere facilmente individuabili attraverso l'apposizione di specifica cartellonistica e, per quanto possibile, delimitate attraverso cordoli, o recinzioni o griglie scolanti con relativa captazione delle acque di dilavamento.

3. In recepimento del parere espresso dal Servizio Tutela dell'atmosfera e del Territorio della Regione Sardegna, nel deposito temporaneo rifiuti pericolosi (AREA 1R) le aree dedicate ai rifiuti destinati allo smaltimento dovranno essere separate da quelle preposte allo stoccaggio dei rifiuti destinati al recupero. Inoltre, in merito ai presidi ambientali per lo stoccaggio, la piazzola per il deposito dei rifiuti (1R) dovrà essere coperta e resa impermeabile mediante l'utilizzo di un adeguato manto in HDPE.

4. Il Gestore dell'impianto IPPC, entro 60 giorni dal ricevimento del presente atto, dovrà presentare una planimetria di dettaglio dell'area 1R dedicata al deposito temporaneo.

Tabella 5 - Rifiuti prodotti nell'impianto IPPC

Produzione prevista di rifiuti (alla capacità produttiva)							
Codice CER	Descrizione rifiuto	Stato fisico	Quantità annua prodotta [Mg/anno]	Fasi/Impianti di provenienza (rif.to: Schemi a blocchi All.1.r)	Area Stoccaggio	Dispositivo stoccaggio	Destinazione Finale
050103*	Morchie depositate sul fondo dei serbatoi	Melmoso	5	Pulizia serbatoi	1R	Fusti	D9, D15
070110*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Solido	20	Tutte le fasi	1R	Big bag	D15, R7, R13
130205*	Scarti olio minerale	Liquido	6900	Stoccaggio residui di distillazione Trattamento di flussaggio residuo di distillazione	6	Serbatoio	R1, D9, D10
130506*	Oli prodotti dalla separazione olio/acqua	Liquido					
190207*	Oli concentrati prodotti da processi di separazione	Liquido					
130507*	Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	Liquido	30	Pulizia impianto	1R	ATB/ Cisternette	D9
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Solido	3 m ³	Tutte le fasi	1R	Fusti/Big bag	D15
150202*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Solido	5 m ³	Tutte le fasi	1R	Fusti/Big bag	D15
160708*	Rifiuti contenenti olio	Solido	3 m ³	Tutte le fasi	1R	Fusti	D15, D9
170203	Plastica	Solido	1 m ³	Manutenzioni ordinarie	1R	Cassone	R13, R3
170204*	Vetro, plastica, legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	Solido	1	Manutenzioni straordinarie	1R	Big bag	D15
170405	Ferro e acciaio	Solido	n.q.(1)	Manutenzioni straordinarie impianto	1R	Cassone	R13, R4
170409*	Rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose	Solido	n.q.(1)	Manutenzioni straordinarie impianto	1R	Cassone	D15

Produzione prevista di rifiuti (alla capacità produttiva)							
Codice CER	Descrizione rifiuto	Stato fisico	Quantità annua prodotta [Mg/anno]	Fasi/Impianti di provenienza (rif.to: Schemi a blocchi All.1.r)	Area Stoccaggio	Dispositivo stoccaggio	Destinazione Finale
170604	Materiali isolanti diversi da 170601* e 170603*	Solido	n.q. ⁽¹⁾	Manutenzioni straordinarie impianto	1R	Big bag	D15, R13
170904	Materiali misti da costruzione e demolizione	Solido	n.q. ⁽¹⁾	Manutenzioni straordinarie impianto	1R	Cassone	D1

(1) n.q. :tali tipologie di rifiuti derivano da pulizie, manutenzioni straordinarie e revamping impianti, non è prevista una produzione regolare di tali rifiuti e pertanto non è possibile stimarne i quantitativi fino al termine degli interventi.

5. Le aree di deposito dei rifiuti pericolosi dovranno essere coperte al fine di evitare il dilavamento dei rifiuti. In alternativa, la società dovrà utilizzare contenitori a chiusura stagna.

6. L'avvio dei rifiuti verso gli impianti autorizzati per le successive operazioni dovrà avvenire nel rispetto di quanto stabilito per il deposito temporaneo, dall'art. 183 del D.Lgs. 152/06; in particolare la società rispetta il criterio temporale così come previsto dallo stesso art. 183, comma 1, lettera bb). In ogni caso il rifiuto che si origina dalla miscelazione deve essere conferito a soggetti autorizzati e deve essere possibile risalire in qualunque momento, in fase di controllo, alla tipologia ed al quantitativo di rifiuti che hanno costituito la miscela.

7. Tutti i contenitori dovranno essere contrassegnati con etichette o targhe ben visibili per dimensione e collocazione indicanti la classificazione, lo stato fisico, la tipologia e la pericolosità dei rifiuti stessi.

8. La movimentazione e l'imballaggio dei rifiuti dovrà avvenire nel rispetto delle norme tecniche e conformemente alle disposizioni relative al loro trasporto.

9. Qualora a seguito della messa in esercizio dell'installazione si dovesse rilevare la produzione di ulteriori rifiuti o i C.E.R. riportati in Tabella 5 dovessero risultare non idonei, il Gestore dovrà comunicarlo a questa amministrazione per le necessarie valutazioni.

10. Relativamente alla gestione dei rifiuti oleosi da avviare a smaltimento, il gestore è tenuto a rispettare le seguenti prescrizioni:

- i rifiuti in uscita dalle attività di trattamento chimico-fisico dovranno essere sottoposti ad analisi di caratterizzazione anche al fine di definirne le caratteristiche chimiche e le modalità migliori di smaltimento. Le informazioni analitiche raccolte dovranno contribuire all'attribuzione del codice CER;
- qualora il carico di rifiuti inviato a terzi per il definitivo smaltimento sia respinto, il gestore dell'impianto deve comunicarlo alla Provincia entro e non oltre il giorno successivo, trasmettendo fotocopia del formulario di identificazione (ovvero dell'apposito documento di accompagnamento in caso di spedizioni transfrontaliere).

11. L'impianto IPPC dovrà essere dotato di apposito registro di carico e scarico dei rifiuti ai sensi dell'art. 190 del D.Lgs. 152/06.

12. Per quanto non espressamente riportato nel presente provvedimento, il Gestore è tenuto a rispettare le disposizioni del D.Lgs 152/06 in materia di Gestione dei rifiuti.

ART. 14 - MATERIE PRIME E PRODOTTI INTERMEDI

1. Il progetto prevede che siano realizzati stoccaggi anche in aree coperte, dedicate allo stoccaggio di additivi, materie prime, carboni attivi, prodotti finiti confezionati, di seguito schematizzate:

- AREA 8 – relativa allo stoccaggio dei combustibili a uso interno;
- AREA 9 – relativa allo stoccaggio delle basi rigenerate di alimentazione al Blending;
- AREA 10 – relativa allo stoccaggio di NaOH e KOH;
- AREA 11 – relativa allo stoccaggio dell'NaClO;

- AREA 12: relativa al deposito carboni attivi;
- AREA 13: relativa al deposito additivi dedicati all'impianto di rigenerazione;
- AREA 14: relativa al deposito additivi dedicati all'impianto di blending;
- AREA 15: relativa allo stoccaggio contenitori vuoti dedicati al confezionamento;
- AREA 16: relativa al deposito prodotti confezionati nell'impianto blending in uscita.

Nella Tabella 6 sono riportate le aree dei materiali stoccati nei serbatoi. Le aree suddivise per aree omogenee sono riportate nella Tavola 4F allegata alla domanda di AIA e approvata dal presente provvedimento.

2. Dovrà essere garantita la costante pulizia delle aree di movimentazione, produzione e stoccaggio. Eventuali spandimenti di solidi e liquidi, non convogliati verso serbatoi "interrati o di emergenza", dovranno essere ripresi per quanto possibile a secco o con idonei materiali assorbenti e gestiti nel rispetto della vigente normativa sui rifiuti.

3. Il Gestore dovrà segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

Tabella 6 – Prodotti finiti di lavorazione e materie prime ausiliarie stoccate in serbatoi

SIGLA	CAPACITA'	MATERIALE STOCCATO	AREA OMOGENEA
TK201	70,65 m ³	Prodotti finiti Base rigenerata	AREA 4 – relativa allo stoccaggio delle basi rigenerate
TK202	70,65 m ³		
TK203	70,65 m ³		
TK204	70,65 m ³		
TK205	70,65 m ³		
TK206	70,65 m ³		
TK207	70,65 m ³		
TK209	70,65 m ³		
TK211	70,65 m ³		
TK208R	70,65 m ³	Prodotto finito Bitumi-bitumi flussati provenienti dal residuo fondo colonna	AREA 5 – relativa allo stoccaggio di intermedi e prodotti finiti diversi dalle basi rigenerate
TK210R	70,65 m ³		
TK212R	70,65 m ³		
TK213S	68 m ³	Intermedi medio bollente	
TK105S	68 m ³	Prodotto finito – flussante residui di lavorazione (PB8)	
TK301	41,3 m ³	Miscelazione R9 – R12	AREA 6 – relativa alla miscelazione
TK302	41,3 m ³		
TK303	41,3 m ³		
TK304	41,3 m ³		
TK305	70,65 m ³	Prodotto finito PB8	
TK306	73,6 m ³	Prodotto finito Bitumi-bitumi flussati provenienti dal residuo fondo colonna	
GA01	35 m ³	Gasolio	AREA 8 – relativa allo stoccaggio dei combustibili a uso interno
GA02	11,7 m ³	Gasolio	
OC01	15,9 m ³	BTZ	
OC02	68 m ³	BTZ	
NAOH/KOH	25 m ³	Materia prima ausiliaria	AREA 10 – relativa allo stoccaggio di NaOH e KOH
NaClO	5 m ³	Materia prima ausiliaria	AREA 11 – relativa allo stoccaggio dell'NaClO.

4. Al fine di garantire un adeguato livello di protezione della falda, valutare eventuali impatti legati all'installazione IPPC oggetto dell'autorizzazione e accertare che questi non interferiscano con il Piano di Caratterizzazione.

5. I bacini di contenimento, riguardanti sia le aree di stoccaggio dei rifiuti (oli da rigenerare, oli da smaltire e rifiuti prodotti dal ciclo di lavorazione) che delle materie ausiliarie e dei prodotti finiti, dovranno avere una pavimentazione idonea a preservare eventuali contaminazioni del suolo (es. trattata superficialmente oppure verniciata con prodotti dotati di debita resistenza nei confronti delle sostanze contenute nei serbatoi). I trattamenti superficiali devono essere ripetuti nel caso si riscontrino delle anomalie e/o delle fessurazioni nelle pavimentazioni, in modo da garantire nel tempo l'impermeabilità delle stesse. I bacini di contenimento devono essere dotati di pozzetto a tenuta stagna con pompa immersa per l'estrazione delle acque meteoriche che vengono inviate alle vasche API prima dello scarico nella rete consortile.

ART. 15 – SICUREZZA E NORME ANTINCENDIO

1. L'installazione IPPC dovrà essere dotata di sistema antincendio conforme alle norme tecniche del settore e alle indicazioni del CPI rilasciato dal competente comando dei Vigili del Fuoco.

2. Il Gestore dell'installazione IPPC dovrà trasmettere alla Provincia di Sassari, entro 15 giorni dal suo ottenimento, il nuovo CPI relativamente alle modifiche apportate e rilasciato dal competente comando dei Vigili del Fuoco.

3. Nella gestione dell'installazione IPPC oggetto della presente autorizzazione, dovranno essere rispettate tutte le prescrizioni in materia di igiene e sicurezza sul lavoro stabilite dalla normativa vigente.

ART. 16 – ALTRE PRESCRIZIONI AMBIENTALI

1. Al fine di contribuire al risparmio energetico e alla riduzione dell'inquinamento luminoso, l'impianto di illuminazione esterna delle aree d'intervento dovrà essere realizzato nel rispetto dei criteri e delle disposizioni di cui alla DGR 60/23 del 2008.

2. Al fine di ridurre l'utilizzo di risorsa idrica, dovranno essere messi in atto tutti gli accorgimenti e le tecnologie che consentano di ottimizzare e, ove possibile, riutilizzare, i reflui di impianto, sia di processo che di origine meteorica.

ART. 17 – GESTIONE E MANUTENZIONE DEGLI IMPIANTI

1. Le attività dell'impianto IPPC dovranno essere condotte in modo tale da garantire, in condizioni di normale esercizio, il rispetto dei limiti stabiliti nella presente autorizzazione e da prevenire e minimizzare l'impatto ambientale in tutte le condizioni di funzionamento.

2. Le operazioni di manutenzione parziale e totale dell'impianto IPPC in tutte le sue componenti (servizi ausiliari, rete fognaria, aree e dispositivi di stoccaggio relativi a rifiuti, materie prime, intermedi e prodotti), dovranno essere eseguite con frequenza tale da mantenere costante l'efficienza delle stesse.

ART. 18 – REGISTRI DI IMPIANTO

1. Dovrà essere predisposto per ciascun impianto facente parte dell'installazione IPPC un apposito registro, con pagine numerate e firmate dal Responsabile dell'impianto, in cui dovrà essere annotato quanto di seguito specificato:

- quantitativi mensili di materie prime utilizzate;
- quantitativi mensili dei singoli prodotti finali in uscita dall'impianto;
- quantitativi mensili di rifiuti prodotti e gestiti, distinti per codice CER e loro caratterizzazione e destinazione finale;
- quantitativi mensili di combustibile acquistato e consumato;
- interventi di manutenzione ordinaria e/o straordinaria e relativa data;
- guasti, malfunzionamenti, interruzioni di funzionamento relativi agli impianti produttivi e ai sistemi di abbattimento degli inquinanti, con indicazione di orario e durata dell'evento, delle cause presumibili e delle azioni intraprese per il ripristino;

2. Detti registri dovranno essere resi disponibili ogni qualvolta ne venga fatta richiesta dagli Organi di Controllo.

DISPOSIZIONI FINALI

ART. 19 - RIESAME DELL'AIA

1. Ai sensi dell'art. 29-octies del D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii. la Provincia riesamina periodicamente l'autorizzazione integrata ambientale, confermando o aggiornando le relative condizioni.

Il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso:

- entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale dell'installazione;
- quando sono trascorsi 10 anni dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale o dall'ultimo riesame effettuato sull'intera installazione.

Il Titolare dovrà presentare domanda di riesame entro la scadenza dell'autorizzazione nelle modalità di cui all'art. 29-octies comma 5 del D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii.

Al fine di consentire agli Uffici competenti un'adeguata tempistica per l'attività istruttoria, il termine suddetto è fissato in non oltre sei mesi prima della scadenza dell'autorizzazione.

Nel caso di inosservanza di tale termine, l'autorizzazione è da intendersi scaduta.

2. Ai sensi dell'art. art. 29-octies, comma 4, del D.Lgs 152/2006 e s.m.i., la presente autorizzazione sarà soggetta a riesame qualora si verifichino le condizioni di cui alle lettere a), b), c), d) ed e) del suddetto comma.

ART. 20 - MODIFICA DELL'IMPIANTO O VARIAZIONE DEL GESTORE

1. Ai sensi dell'art. 29 nonies del D.Lgs 152/2006 e s.m.i., il Gestore è tenuto a comunicare a questa Provincia eventuali progetti di modifica dell'impianto IPPC. Qualora le modifiche risultino sostanziali, il Gestore dovrà inviare una nuova domanda di autorizzazione corredata da una relazione contenente un aggiornamento delle informazioni di cui art. 29 ter, commi 1 e 2 del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.

2. Il Gestore è tenuto a comunicare a questa Provincia l'eventuale variazione nella titolarità della gestione dell'impianto ai sensi dell'art. 29 nonies del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.

ART. 21 - ONERI DI CONTROLLO

1. Il Gestore è obbligato al pagamento all'ARPAS della tariffa relativa alle attività di controllo, secondo quanto previsto dal Decreto Ministeriale 24 aprile 2008. La quietanza della prima annualità dovrà essere versata secondo le indicazioni dell'ARPAS e allegata alla comunicazione di cui all'art. 29-decies, comma 1, del D.Lgs 152/2006. Ai fini dei successivi controlli annuali programmati, e riportati nel Piano di monitoraggio, la tariffa relativa ai controlli dovrà essere pagata entro il 30 gennaio relativamente all'anno in corso.

2. Il Gestore dovrà elaborare la proposta di calcolo della tariffa controlli utilizzando il foglio di calcolo excel presente nel sito web ARPAS e secondo quanto contenuto nel D.M. 24/4/2008 (allegati IV e V) e dovrà trasmetterla a questa Amministrazione e all'ARPAS (Direzione Tecnico Scientifica e Dipartimento di competenza) che procederà alla validazione del calcolo.

3. Il mancato pagamento della tariffe dovute determinerà l'applicazione delle misure di cui all'art. 29-decies del D.Lgs 152/2006 e il pagamento della sanzione di cui all'art. 29-quattordices del D.Lgs 152/2006.

ART. 22 - ALTRI OBBLIGHI

1. Il Gestore è tenuto entro 30 giorni dalla notifica del presente provvedimento ad adeguare e prestare, ai sensi della Delibera di Giunta Regionale n. 39/23 del 15/07/2008, apposita polizza assicurativa o fideiussione bancaria. La mancata presentazione delle garanzie sarà causa di decadenza del presente atto. Pertanto il Gestore entro 20 giorni dal ricevimento della presente è tenuto a far pervenire all'Amministrazione prospetto di calcolo delle garanzie finanziarie. Il

mancato riscontro entro 10 giorni da parte dell'Amministrazione è da intendersi quale nulla osta alla prestazione delle medesime polizze.

In caso di parziale o totale utilizzo della garanzia finanziaria da parte della Provincia di Sassari, la stessa dovrà essere ricostituita, in caso di continuazione dell'attività, nella stessa entità di quella originariamente determinata.

2. Il Gestore è tenuto alla osservanza delle condizioni indicate nel presente provvedimento e nei suoi allegati, nonché al rispetto delle disposizioni di cui al D.Lgs 152/2006 e alle Linee guida regionali in materia di AIA.

3. Il Gestore dovrà adeguarsi ad eventuali integrazioni e/o modifiche normative in materia ambientale ed igienico sanitaria che dovessero entrare in vigore successivamente al rilascio della presente autorizzazione.

4. Ai sensi dell'art. 29-decies, comma 5, del D.Lgs 152/2006 e s.m.i. il Gestore dovrà fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto IPPC autorizzato, per prelevare i campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini della protezione ambientale.

5. Il Gestore, ai sensi dell'art. 29-decies, comma 3, lett. c) del D.Lgs 152/2006, in caso di inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, è tenuto a informare tempestivamente questa Provincia e l'ARPAS sull'evento incidentale, nonché a comunicare i risultati sui controlli delle emissioni relative all'installazione.

6. Il Gestore, come manifestato in sede di istanza, qualora procedesse alla rigenerazione di oli usati di importazione dal mercato estero, è soggetto agli obblighi e vincoli previsti dal Regolamento (CE) n. 1013/2006 e s.m.i. del 14 giugno 2006. Ai sensi della L.R. n. 9/2006 l'*autorità competente di destinazione* è la Provincia di Sassari.

7. Copia del presente provvedimento, di ogni suo aggiornamento, dei risultati del controllo delle emissioni richieste dalle condizioni del presente provvedimento, dei registri di impianto dovrà essere conservata all'interno dell'installazione.

ART. 23 - INOSSERVANZA PRESCRIZIONI E SANZIONI

1. L'attività di vigilanza, verifica e controllo sulla conformità dell'attività svolta alle condizioni e prescrizioni contenute nel presente provvedimento sono esercitate da questa amministrazione provinciale e dal Dipartimento Provinciale di Sassari dell'ARPAS.

2. In caso di inosservanza delle prescrizioni di cui al presente provvedimento, o di esercizio in assenza di autorizzazione, ferma restando l'applicazione delle sanzioni e delle misure di sicurezza di cui all'articolo 29-quattordices del D.Lgs. 152/2006, la Provincia procederà, secondo la gravità delle infrazioni:

a) alla diffida, assegnando un termine entro il quale devono essere eliminate le inosservanze, nonché un termine entro cui, fermi restando gli obblighi del gestore in materia di autonoma adozione di misure di salvaguardia, devono essere applicate tutte le appropriate misure provvisorie o complementari che la Provincia ritenga necessarie per ripristinare o garantire provvisoriamente la conformità;

b) alla diffida e contestuale sospensione dell'attività per un tempo determinato, ove si manifestino situazioni di pericolo per l'ambiente, o nel caso in cui le violazioni siano comunque reiterate più di due volte all'anno;

c) alla revoca dell'autorizzazione e alla chiusura dell'installazione, in caso di mancato adeguamento alle prescrizioni imposte con la diffida e in caso di reiterate violazioni che determinino situazioni di pericolo o di danno per l'ambiente;

d) alla chiusura dell'installazione, nel caso in cui l'infrazione abbia determinato esercizio in assenza di autorizzazione.

3. Nei casi di accertate violazioni delle condizioni di esercizio dell'impianto autorizzato verranno applicate le sanzioni previste dall'art. 29-quattordices del D.Lgs n. 152/06, salvo che il fatto costituisca reato ed in tal caso ne verrà informata la competente Autorità Giudiziaria.

4 Qualora la Provincia e l'Arpas impongano misure complementari da attuare per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, il gestore è tenuto all'adozione di tali misure nei tempi stabiliti dall'autorità competente, pena la sanzione di cui all'articolo 29-quattordices, commi 1 o 2.

ART. 24 - AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE

1. La presente autorizzazione, ai sensi dell'art. 29-quater, comma 11, del D.Lgs 152/2006 sostituisce, ai fini dell'esercizio dell'impianto, l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, autorizzazione unica per impianti di smaltimento e recupero dei rifiuti e l'AIA n. 6/2010, fermi restando i profili concernenti gli aspetti sanitari.
2. La presente autorizzazione non esime il Gestore dal munirsi di tutte le eventuali ulteriori autorizzazioni di competenza di altri Enti.

ART. 25 - RICORSO

1. Avverso la presente Autorizzazione è ammesso ricorso al TAR Sardegna nel termine perentorio di 60 giorni dalla data di ricevimento del presente atto o al Capo dello Stato entro 120 giorni.

ART. 26 - RINVII

1. Per quanto non esplicitamente previsto nelle prescrizioni sopra esposte la società autorizzata dovrà osservare il rispetto delle normative vigenti.
2. Per quanto non esplicitamente disciplinato negli articoli che precedono viene fatto riferimento agli Allegati I e II al presente provvedimento, di cui sono parte integrante e sostanziale.

ART. 27 - ACCESSO PUBBLICO ALLE INFORMAZIONI

1. Ai sensi degli artt. 29-quater, comma 13, e 29-decies, comma 2, del D.Lgs 152/2006, copia del presente provvedimento e dei dati ambientali relativi al Piano di Monitoraggio e Controllo saranno messi a disposizione del pubblico presso il sito internet della Provincia di Sassari, nonché presso gli uffici dell'Amministrazione Provinciale siti in Sassari, via L. Auzzas n. .
2. Copia del presente provvedimento è inviata al Gestore in formato cartaceo unitamente a copia degli elaborati progettuali citati nell'atto timbrati e firmati. Inoltre copia del provvedimento in formato digitale verrà inviata agli Enti interessati al procedimento.

Servizio V – Valutazioni Ambientali, AIA e Opere Idrauliche



IL DIRIGENTE

Ing. Antonio Zara

ALLEGATO I

(A.I.A. n. 5 del 18/12/2014 modifica sostanziale dell'A.I.A. n. 6 del 2010)

1. PREMESSA

Nel presente allegato sono riportate le informazioni relative al progetto, oggetto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale "AIA n. 6 del 30.07.2010" e della richiesta di modifica sostanziale presentata. L'installazione, in oggetto, si configura come impianto di recupero di rifiuti speciali pericolosi mediante operazioni di cui al punto R9 dell'all.C al d.Lgs 152/2006 e s.m.i, nella fattispecie rigenerazione di oli usati. Il progetto di modifica sostanziale prevede la realizzazione delle seguenti modifiche impiantistiche e gestionali:

1. Realizzazione della linea blending;
2. Revisione delle linee di captazione e abbattimento emissioni in atmosfera;
3. Revisione e separazione del reticolo fognario;
4. Riordino stoccaggi e modifica della piazzola stoccaggio rifiuti;
5. Inserimento di nuovi codici CER per i rifiuti in ingresso;
6. Ampliamento della gamma di prodotti finiti e sottoprodotti del ciclo di rigenerazione degli oli usati;
7. Aumento della capacità produttiva dell'impianto di rigenerazione.



Il progetto di modifica sostanziale proposto è stato sottoposto, ai sensi del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. e della D.G.R. n. 24/23 del 23 aprile 2008, alla procedura di Verifica di assoggettabilità a Valutazione di Impatto Ambientale che si è conclusa con il parere espresso nella D.G.R. n. 42/15 del 20.10.2011 di non sottoporre a ulteriore procedura di VIA l'intervento denominato "Modifiche all'impianto di rigenerazione di oli usati sito in via Marco Polo 6/8 Porto Torres. Inserimento linea Blending. Revisione e adeguamento impianti di captazione e abbattimento emissioni".

2. GENERALITÀ SULL'INSTALLAZIONE IPPC

Vengono di seguito schematizzate le informazioni generali sull'installazione IPPC oggetto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale:

Attività IPPC:

- **Codice attività: 5.1**

Impianti per lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso a rigenerazione o altri reimpieghi degli oli

- **Capacità produttiva**

Attuale: 20.000 tonnellate/anno

Prevista dalla modifica: 25000 tonnellate/anno

- **Numero di addetti**

L'impianto in marcia impiegava 31 unità lavorative. La realizzazione della linea Blending richiederà l'inserimento di ulteriori 15-20 addetti.

- **Classificazione NACE**

Preparazione o miscelazione di derivati del petrolio

Codice NACE: 19.20.20

- **Classificazione NOSE-P**

Rigenerazione/recupero di materie di rifiuto

Codice NOSE: 105.14

3. INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'attività IPPC 5.1 in progetto, insistono nella Zona Industriale "La Marinella" del Comune di Porto Torres, facente parte dell'area di sviluppo industriale del Consorzio Industriale Provinciale CIP-SS, delimitata a nord dalla linea di costa che si affaccia sul golfo dell'Asinara, ad est dal Rio Mannu e ad ovest dallo stagno di Pilo.



Figura 1 - Inquadramento territoriale

Il territorio è quasi completamente pianeggiante, qualche asperità è presente a sud dell'insediamento industriale.

L'area dista circa 24 km dall'aeroporto di Alghero - Fertilia ed è ubicata in prossimità del porto industriale di Porto Torres. Il sito è ben collegato con la principale via di trasporto dell'Isola la S.S. n. 131 "Carlo Felice", che permette di raggiungere facilmente gli altri porti sardi.

Di seguito sono riportati i dati relativi alla superficie dell'installazione IPPC e dati catastali dell'area interessata dagli interventi:

Tabella 1 – Superficie installazione IPPC

Totale	Superficie dell'installazione [m ²]		
	Coperta	Scoperta pavimentata	Scoperta non pavimentata
19700	2300	Circa 12800	Circa 4600

Tabella 2 – Dati catastali

Tipo di superficie	Dati catastali	
	Numero del foglio	Particella
Industriale	Allegato A al Foglio 3	68 + 350

L'area dell'installazione è inserita all'interno del perimetro del Sito di Interesse Nazionale di Porto Torres, di cui al Decreto del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio 7 febbraio 2003.

In merito alle procedure di caratterizzazione e bonifica ai sensi dell'art. 252 d.lgs.152/2006 smi, si precisa quanto segue:

- l'area su cui insiste l'installazione, originariamente di proprietà della Società Olchima, è passata alla Società Distoms e successivamente alla Società Pb Oil;
- il Piano di Caratterizzazione (PdC), presentato inizialmente dalle Società Olchima e poi Distoms, è stato approvato dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare (MATTM) nella CdS decisoria del 18/11/2010. La Società PB Oil srl ha integrato il PdC in coerenza con le prescrizioni del MATTM e, nei suoi aspetti operativi, con quanto concordato con ARPAS e Provincia di Sassari nella riunione del 12 marzo 2012;
- nella riunione del 12 marzo 2012 sono stati definiti tutti gli aspetti relativi a:
 - piezometri (numero, profondità, elementi da analizzare, n. campioni);
 - sondaggi (numero, profondità, elementi da analizzare, n. campioni);
 - profilo analitico corredato da metodi di misura.

Alla luce della nota prot. 21866/tr/01/VII del 24/07/2012 e prot. 17943/TRI del 01/07/2014 Direzione generale per la tutela del territorio e delle risorse idriche del Ministero dell'Ambiente, la Provincia di Sassari ritiene necessario che qualunque nuovo intervento debba essere eseguito solo dopo all'avvio del Piano di Indagini. Sono esclusi gli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria e/o modifiche impiantistiche che non comportano impatti sulle matrici ambientali (suolo, sottosuolo e acque di falda) contaminate o potenzialmente contaminate.

4. INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO

4.1. Piano Paesaggistico Regionale

Il Piano Paesaggistico Regionale è stato approvato con delibera della Giunta Regionale n.36/7 del 05 settembre 2006 ai sensi dell'art. 1 della L.R. n. 8 del 25 novembre 2004. Sono stati individuati 27 ambiti di paesaggio costieri, per ciascuno dei quali è stata condotta una specifica analisi di contesto. L'area in cui è ubicato il complesso in esame ricade nell'Ambito di paesaggio n.14, denominato "Golfo dell'Asinara".

In particolare l'installazione IPPC in oggetto si trova in un'area indicata nel PPR come "Insediamenti Produttivi", che identifica quelle aree comprendenti insediamenti produttivi a carattere industriale, artigianale e commerciale. Il riferimento normativo per l'area degli insediamenti produttivi è rappresentato dagli Artt. 91, 92 e 93 delle Norme Tecniche di Attuazione del PPR, riguardanti rispettivamente definizioni, prescrizioni e indirizzi.

4.2. Piano Urbanistico Comunale

Per quanto concerne i vincoli urbanistici, dall'esame di piani locali, si evidenzia che le zone indagate ricadono all'interno dell'area industriale regolamentata dal Piano Regolatore Territoriale del Consorzio per l'area di Sviluppo Industriale di Sassari - Porto Torres - Alghero. Il PRT del Consorzio è stato approvato dalla Regione Autonoma della Sardegna con Decreto Assessoriale n. 2404/U in data 09 dicembre 1997, già variante di piani elaborati precedentemente. La quasi totalità dell'area industriale di Porto Torres è regolamentata da questo piano per la quale valgono gli indirizzi riportati nelle Norme Tecniche di attuazione. Dall'ultima variante del Piano sono confermate le destinazioni d'uso.

5. DESCRIZIONE DELL'INSTALLAZIONE E DEL CICLO PRODUTTIVO

5.1. Informazioni generali

Il processo produttivo esercitato presso lo stabilimento PB Oil di Porto Torres, consiste nella rigenerazione di oli esausti, conferiti, in parte dal Consorzio Obbligatorio degli Oli Usati (COOU) e in parte acquisiti dal mercato libero.

Il COOU, in riferimento al D.M. n. 392/96, e nonostante nel D.Lgs n. 152/06 venga stabilito che l'olio usato è definito ex lege solo in base al codice CER di origine ed al contenuto di acqua e di PCB senza alcuna distinzione fra olio usato rigenerabile e non rigenerabile, provvede a selezionare tre distinte tipologie merceologiche di oli usati, denominate rispettivamente Oli Speciali, Oli Rigenerabili e Oli Scuri. La selezione viene fatta in relazione ai soli oli usati che per contenuto di acqua e di PCB si qualificano come riutilizzabili, ed in tale categoria vengono inclusi gli Oli Speciali e gli Oli Rigenerabili, in quanto suscettibili di immediato utilizzo nel ciclo della rigenerazione. Mentre gli Oli Scuri, non classificati come rigenerabili, sono riutilizzabili tramite combustione.

Il D.M. 29 Gennaio 2007 "Emanazione linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività di rigenerazione degli oli usati" riporta le

classificazioni previste dal D.M. n. 392/96 e recepite dal COOU, confermando tre tipologie di utilizzo degli oli usati.

L'olio esausto classificato dal COOU come rigenerabile è quello di tipo 01, mentre l'olio di tipo 03, come da richiesta della società PB Oil, viene usato come flussante da miscelare a residui di lavorazione troppo viscosi per poter essere pompati e avviati a idoneo trattamento (R1 o D10 secondo caratterizzazione).

Il processo di rigenerazione dell'olio 01, avviene attraverso diverse fasi di trattamento. In relazione a queste ultime, l'unità impiantistica si divide nelle seguenti sottosezioni o linee produttive:

- sezione 100: pretrattamento della carica dell'olio usato di tipo 01, dell'olio usato di tipo 03 e delle miscele oleose;
- sezione 200: distillazione flash dell'olio 01 per l'eliminazione dell'acqua e dei composti leggeri e successivo stripping sotto vuoto spinto per l'eliminazione della frazione mediobollente;
- sezione 300: distillazione e frazionamento sotto vuoto spinto dell'olio strappato per il recupero del fondo colonna bituminoso, del primo taglio di frazionamento e produzione dei successivi due tagli lubrificanti;
- sezione 400: sezione di servizio che comprende il sistema ad olio diatermico, il trattamento con adsorbimento su carboni attivi dei gas incondensabili e la produzione di vapore a media pressione;
- sezione 500: sezione di stoccaggio e distribuzione dei servizi;
- sezione 600: sezione di miscelazione dei bitumi e produzione del PB8;
- sez. Blending: sezione di nuova realizzazione dedicata alla produzione della base lubrificante finita.



5.2. Attività IPPC 5.1

L'impianto di produzione opererà con ciclo continuo o con lavorazione in batch in relazione al prodotto richiesto dal mercato. In ogni caso è prevista una marcia dell'impianto 24 ore su 24.

La capacità di trattamento prevista dell'installazione dopo la modifica sarà pari a circa 25.000 t/anno¹ e comprenderà la produzione di olio base rigenerato, di bitume ad alta e a bassa viscosità², di additivo combustibile (PB8) e di oli lubrificanti finiti (da blending).

Il processo produttivo si serve delle materie prime di seguito elencate:

- olio tipo 01;
- olio tipo 03;
- miscele e rifiuti oleosi CER autorizzati;

e delle materie prime ausiliarie:

- gasolio;
- olio combustibile BTZ;
- soda, potassa, ipoclorito di sodio;

¹ In sede di modifica sostanziale è stato richiesto un incremento di 5000 t/anno per un totale di 25000 t/anno

² I bitumi e i bitumi flussati come richiesto in CdS, all'atto della vendita, dovranno essere accompagnati dalla scheda tecnica e dalle analisi

- additivi addensanti;
- anti-incrostanti;
- olio diatermico;
- carboni attivi.

Il Proponente attualmente non fornisce una ipotesi di resa riconducibile ai singoli prodotti ottenuti dal processo di recupero e rigenerazione ma relativamente alla quantità di rifiuto in ingresso lavorato, compatibilmente con le caratteristiche dell'installazione, ritiene che si potranno ottenere i seguenti prodotti:

- PB3, PB5, PB Den (Olio base rigenerato);
- PB 8 (Additivo combustibile);
- Bitume (Bitume alta viscosità);
- Bitume flussato (Bitume bassa viscosità);
- Oli lubrificanti finiti (dalla nuova linea Blending);

Oltre ai prodotti su elencati, è plausibile la produzione di rifiuto residuo proveniente dalla miscelazione fra il fondo colonna del V 101 non più suscettibile di recupero e l'olio 03, da avviare a trattamento (coincenerimento o incenerimento secondo art. 5 comma 8 del D.Lgs. 133/05).

Di seguito è rappresentata la sezione 300 con tutti i tagli previsti:

1. bitume dal fondo dell'evaporatore;
2. PB7 dal condensatore C105;
3. PB5 dal condensatore C106;
4. PB3 dal condensatore C107;

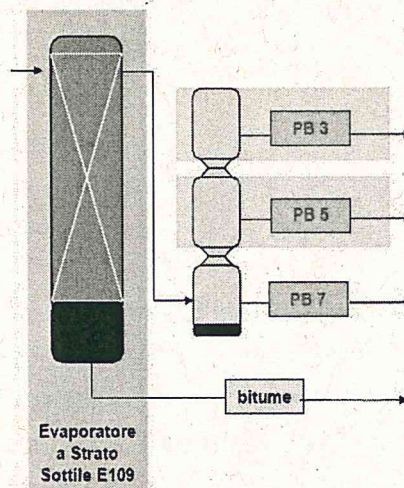


Figura 2 - Tagli previsti nella sezione 300

Tabella 3 – Prodotti ottenuti dalla rigenerazione

Prodotto finito	caratteristiche	provenienza
PB3, PB5, PB Den	Olio base rigenerato	Condensatori C106, C107
PB 8	Additivo combustibile	Mix tra PB7 e gasolio stripper
Bitume	Bitume alta viscosità	Fondo evaporatore
Bitume flussato	Bitume bassa viscosità	Mix tra bitume e gasolio stripper

5.2.1. Processo di rigenerazione

Gli oli lubrificanti usati sono costituiti da una grande quantità di componenti lubrificanti da recuperare, da dei prodotti di degradazione, da contaminanti in quantità variabili e da altri composti estranei all'olio lubrificante.

La maggior parte dei composti contaminanti ha degli intervalli di ebollizione diversi dalle frazioni di olio lubrificante, solo gli acidi grassi, gli esteri ed alcuni additivi o frammenti di additivi hanno intervalli di ebollizione simili e tendono quindi a trovarsi nelle frazioni di distillato. In termini di punto di ebollizione, i composti presenti nell'olio usato, ed estranei all'olio lubrificante, si possono classificare in rapporto alla frazione lubrificante in:

- composti più leggeri che hanno punto di ebollizione più basso (acqua, idrocarburi leggeri, glicoli, gasoli);
- composti più pesanti che hanno punto di ebollizione più alto (asfaltini, malteni, additivi particolarmente degradati, particelle carboniose);
- composti equibollenti che hanno punto di ebollizione simile alla frazione oleosa (acidi grassi, esteri, frammenti di additivi).

La rigenerazione dell'olio lubrificante usato viene eseguita in due fasi:

Separazione dei componenti più leggeri

La separazione di questi composti avviene nella sezione 200. L'acqua e le benzine sono allontanate nella colonna di flash, mentre per i glicoli ed il gasolio lo stripping di questi composti viene effettuato sotto vuoto spinto per non innalzare troppo la temperatura di ebollizione .

Separazione dei componenti più pesanti

Le frazioni lubrificanti e quelle equibollenti sono separate dalle più pesanti per vaporizzazione. I composti più pesanti, che non distillano nelle condizioni di esercizio, si concentrano nella corrente di fondo del bitume .

Il fondo della distillazione sotto vuoto è particolarmente denso, rispetto al resto delle frazioni, ed alla temperatura ambiente risulta molto viscoso.

Le alte temperature di servizio causano, inoltre, un parziale degrado degli additivi. I prodotti di degradazione sono, in genere, sotto forma di polimeri e gas: i polimeri

finiscono nei fondi ed i gas rimangono nel distillato e possono condensare nelle frazioni lubrificanti. Affinchè ciò non accada, la condensazione dei vapori dei distillati è effettuata ad alte temperature (>170 °C).

Si riporta di seguito uno schema semplificato che illustra le fasi relative all'attività IPPC:

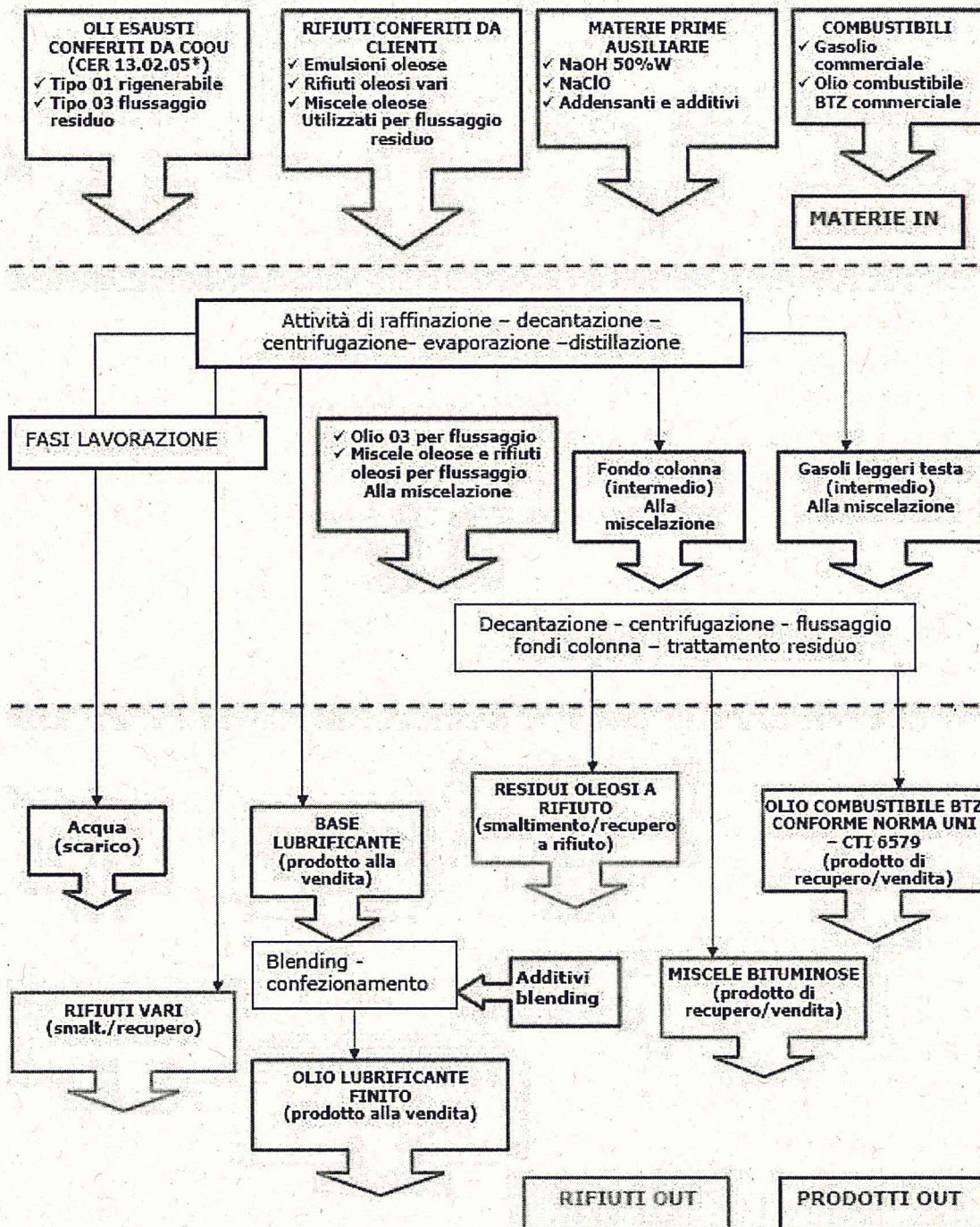


Figura 3 - Schema di processo

5.2.2. Sezioni di impianto di rigenerazione

5.2.2.1. Sezione 100

Pre-Trattamento della carica olio tipo 01

E' la fase in cui viene controllata e pretrattata la carica dell'olio. L'olio, conferito tramite autobotte, è inviato ai serbatoi di prestoccaggio (S1, S2 e S3), dove permane il tempo necessario per effettuare le analisi principali su un campione rappresentativo. L'esito positivo delle analisi permette il passaggio dell'olio alla sezione di stoccaggio.

L'olio usato, definitivamente accettato in impianto, viene scaricato nei serbatoi di stoccaggio non riscaldati ed identificati con le sigle TK001.1, TK001.2 e TK001.4. Dai suddetti serbatoi la carica viene pompata, attraverso un filtro idoneo alla rimozione dei corpi solidi, alternativamente a due decantatori dedicati (TK 103 e TK 104). Nei decantatori si porta la carica ad una temperatura di circa 80 °C affinché si possa separare per decantazione il massimo contenuto d'acqua. L'acqua viene quindi drenata attraverso la valvola di fondo e viene inviata ai fiorentini separatori.

Il prodotto drenato è quindi pompato al reparto centrifughe (CE-1, CE-2 e CE-3) e la fase oleosa di uno stesso decantatore viene ricircolata sino a che non si abbia un contenuto in acqua inferiore od uguale al 6%. Solo dopo la verifica positiva del contenuto in acqua la carica viene trasferita, sempre mediante pompe, ai quattro serbatoi (TK106, TK107, TK108 e TK109) aventi una capacità di 68 m³ ciascuno, riscaldati per mezzo di serpentine, poste alla base degli stessi, alimentate con vapore a 6 - 6,5 bar.

Questi serbatoi costituiscono la carica della sezione 200. I serbatoi di carica vengono drenati giornalmente e alternativamente dalle valvole di fondo, per eliminare l'ulteriore acqua, che potrebbe separarsi durante il tempo di permanenza nei serbatoi stessi.

Trattamento della carica oli tipo 03

L'olio tipo 03 subisce anche esso la fase di prestoccaggio (S4) e stoccaggio al serbatoio non riscaldato TK001.3.

L'olio viene poi fatto passare attraverso un filtro idoneo alla rimozione dei corpi solidi, e quindi pompato al decantatore identificato con la sigla TK102. Nel decantatore l'olio raggiunge la temperatura di circa 80 °C per favorire la separazione acqua olio. Dopo un tempo di permanenza medio di 24 ore l'acqua di fondo è drenata per mezzo di una valvola che apre il circuito verso i fiorentini separatori.

Una volta drenata l'acqua, il serbatoio viene svuotato e il contenuto inviato al reparto centrifughe.

La fase oleosa dopo centrifugazione, ricircolata varie volte sul decantatore, è trasferita con un contenuto in acqua inferiore al 5% alla sezione di miscelazione per il trattamento del residuo di distillazione, cioè il fondo del V101. Tale trasferimento avviene solo dopo la verifica positiva del contenuto in acqua. Il fondo colonna viene quindi inviato ai mixer per la miscelazione e poi ai serbatoi R.

Trattamento delle miscele oleose

Le miscele oleose seguono lo stesso percorso dell'olio 03, pertanto vengono prima prestoccate in uno dei serbatoi S (S5) e, a verifica analitica avvenuta, sono inviate al serbatoio TK 001.5, per poi procedere con le varie fasi di eliminazione dell'acqua residua nel TK102. In seguito, come per gli oli 03, avviene la miscelazione col fondo colonna nei mixer e il successivo invio ai serbatoi R.

5.2.2.2. Sezione 200 (disidratazione e stripping del gasolio)

In questa sezione vengono allontanate per distillazione l'acqua, le frazioni bassobollenti e mediobollenti presenti nell'olio usato. L'olio usato, trattato nella sezione 100, è stoccato nei serbatoi di alimentazione giornaliera TK106 - TK107 - TK108 - TK109 e quindi pompato alla colonna di disidratazione C 101 (flash). In entrata al C 101, per contrastare la corrosione dovuta alla formazione di gas acidi che si formano dalla decomposizione termica durante il riscaldamento, è prevista l'iniezione in linea di un agente neutralizzante.

La carica in ingresso al C 101 è riscaldata fino a 130 °C ricircolando l'olio di stripping in uscita dallo scambiatore E 106.

Dalla testa si separano le frazioni leggere miscelate con l'acqua che, dopo condensazione nel condensatore a miscela C 102, sono inviate alla vasca di separazione acqua/frazioni leggere V 109 dal quale l'acqua in uscita è inviata automaticamente, attraverso pompa, al fiorentino; mentre la frazione superficiale costituita da una miscela acqua/idrocarburi è inviata al decanter TK 101F, nel quale la frazione idrocarburica si separa da quella acquosa.

Nel fondo colonna C101 sono invece presenti gasolio, frazioni lubrificanti, residuo e tracce di acqua e frazioni leggere. Il fondo colonna così composto è inviato alla colonna di stripping C103.

Dalla testa della C103 escono gasolio (di cui una parte utilizzata per il riflusso di testa), frazioni leggere e acqua che passando nel condensatore C112 vengono liquefatti e successivamente inviati nel serbatoio TK 213S, definito come serbatoio dedicato a flussante per residui di lavorazione.

Il fondo colonna della C103 è pompato verso lo scambiatore E106 e suddiviso in quattro percorsi:

1. ricircolo nella stessa colonna C103 per aumentare la percentuale di vapori di stripping;
2. ricircolo nella colonna C101;
3. invio alla sezione di distillazione e frazionamento 300;
4. invio a slop TK 106/109.

5.2.2.3. Sezione 300 (distillazione e frazionamento)

L'olio derivante dalla fase di stripping, aspirato dal fondo della colonna C 103 è inviato nella sezione 300. In linea è previsto il dosaggio del reattivo alcalino che consente la

stabilizzazione del colore dei distillati fissando i contaminanti e coagulando gli additivi contenuti nella carica.

Il prodotto entra nella parte alta dell'evaporatore a strato sottile E 109, successivamente incontra il rotore che lo costringe a scivolare sul corpo cilindrico sotto forma di film sottile. Il sistema garantisce un contatto brevissimo tra film e pareti dello statore che, grazie alla camicia riscaldata ad olio diatermico, produce una rapida evaporazione delle frazioni lubrificanti (flash) le quali procedono verso il processo di rettifica.

L'olio di stripping viene evaporato per circa il 70 % mentre la frazione non evaporata, di aspetto bituminoso, cade nella parte terminale dell'evaporatore denominata V 101 da dove viene pompato nei serbatoi di stoccaggio preposti (TK 208 - 210 - 212) dai quali può essere allontanato tal quale o in alternativa essere inviato alla sezione di miscelazione costituita dai mixer TK 301 - 302 - 303 - 304.

I vapori di olio lubrificante passano quindi al sistema di rettifica e condensazione delle frazioni lubrificanti. Una prima frazione di lubrificante pesante, viene condensata nel condensatore C 105 ed inviata a stoccaggio, o insieme ai fondi di distillazione (per formare flussato), o tal quale nel serbatoio di slop (durante la lavorazione un serbatoio di carica è sempre tenuto vuoto per consentire il colaggio dello slop ovvero del materiale prodotto ma fuori specifica). Una seconda frazione di olio lubrificante medio, dopo aver attraversato il camino tra il condensatore C 105 ed il condensatore C 106 viene condensata nel condensatore C 106 ed inviata al serbatoio di stoccaggio (PB5), dopo raffreddamento con aeroventilatore per abbatterne la temperatura.

L'ultima frazione di lubrificante leggero è ottenuta condensando i vapori che, dopo aver attraversato il camino del condensatore C 106, raggiungono il condensatore C 107. Da qui la frazione è inviata a riflusso sulla testa del C 107 o al serbatoio di stoccaggio (PB3). L'evaporatore E 109 ed i condensatori C 105, C 106, C 107 ed E111 sono tenuti sotto vuoto spinto con un sistema di vuoto perfettamente identico a quello operante nella sezione 200.

In alternativa al sistema barometrico la sezione 300 è stata dotata di un nuovo sistema di vuoto a secco funzionante attraverso pompe meccaniche a vite ed a lobi che assicurano la tenuta del vuoto nel camino di rettifica anche in assenza di vapore ed anomalia caldaie.

Per evitare che l'olio distillato venga contaminato dall'olio pesante o da quello leggero o dal gasolio, è necessario spurgare accuratamente le tubazioni ed i serbatoi di stoccaggio destinati ad entrare in contatto con il distillato.

5.2.3. Sezione Blending

5.2.3.1. Informazioni generali

L'attività di blending, consiste essenzialmente nella miscelazione di basi lubrificanti aventi differenti caratteristiche chimico fisiche (principalmente diversa viscosità), con particolari miscele di additivi, allo scopo di ottenere formulazioni di olio motore con le caratteristiche richieste dal mercato.

L'impianto di blending sarà insediato in una porzione di circa 700 mq di un edificio industriale esistente, attualmente inutilizzato³, ubicato all'interno dell'area di stabilimento Pb Oil.

5.2.3.2. Descrizione ciclo produttivo

5.2.3.2.1. Materie prime

La materia prima di base che entrerà nella formulazione del prodotto finito, per circa il 70-93% in peso, è costituita dalle basi lubrificanti prodotte da PB Oil caratterizzate da viscosità tra i 25 e i 29 cSt, corrispondenti al PB 3.

In relazione alle caratteristiche che si intendono attribuire all'olio finito, potranno essere addizionate alle basi, in percentuali variabili, altre tipologie di basi (ad esempio di Gruppo III) acquistate sul mercato e derivanti da attività di prima raffinazione, di rigenerazione o di sintesi.

5.2.3.2.2. Additivi

I "pacchetti di additivazione", che intervengono nella formulazione dell'olio finito in percentuali comprese tra il 7% e il 20%, sono rappresentati da formulazioni standard direttamente fornite dai produttori di lubrificanti.

I pacchetti di additivazione si utilizzano essenzialmente per modificare alcune caratteristiche dell'olio finito come la viscosità, il punto di congelamento, la formazione di schiuma, la detergenza, la capacità di minimizzazione della corrosione e di disperdere i metalli e le particelle carboniose che si formano nel motore.

5.2.3.2.3. Prodotti finiti

Il prodotto finito che è possibile ottenere partendo dalle basi rigenerate prodotte da PB Oil è rappresentato da olio motore e olio lubrificante. Sulla base delle esigenze del mercato PB oil intende produrre le seguenti tipologie di oli:

- Olio motore semisintetico per vetture diesel e benzina – multigrado classificato SAE 10W40
- Olio minerale per autotrazione pesante – multigrado classificato SAE 15W40
- Olio minerale per motori a 2 tempi
- Olio idraulico ISO VG con caratteristiche di viscosità 25, 46, 68 e 120 cSt.

Il prodotto sarà confezionato in vari tagli costituiti da lattine da 1 e 2 l, taniche da 5 e 20 l e fusti da 200 l.

5.2.3.2.4. Lay out e ciclo produttivo

Lo schema di flusso dell'attività di blending si può così schematicamente riassumere:

1. Stoccaggio delle materie prime in 4 serbatoi dedicati.
2. Stoccaggio degli additivi in apposite cisterne dedicate.
3. Miscelazione in mixer chiusi a temperatura di 40°C.
4. Confezionamento in lattine e fusti tramite confezionatrici automatiche.

³ La pavimentazione sarà oggetto di verifica secondo quanto stabilito in conferenza dei servizi

5. Magazzinaggio e spedizione del prodotto finito.

La produzione annua tra latte e fusti è prevista essere intorno alle 3000 ton.

Sez.1: Lo stoccaggio per le materie prime di base sarà costituito da un parco di 4 serbatoi aventi una capacità totale di 120 m³.

Le basi lubrificanti acquistate all'esterno perverranno allo stabilimento tramite autobotti, mentre quelle prodotte da Pb Oil arriveranno, tramite linea, dallo stoccaggio basi rigenerate.

Sez.2: il deposito degli additivi è costituito da un totale di 10 vasche in acciaio inox di capacità pari a 1,5 m³ ciascuna e dotate di serpentine interne per la circolazione del vapore, necessario per portare l'additivo alla temperatura di esercizio del processo (40-60°C). Le 10 vasche saranno collegate ai mixer tramite una rete di carico dotata di valvole sezionatrici e pompe dosatrici che garantiranno il prelievo dalla vasca prescelta e nella giusta quantità.

Sez.3: La sezione di miscelazione è costituita da una batteria di 4 mixer in acciaio inox della capacità di 5 m³ ognuno con serpentina interna per il riscaldamento a vapore (temperatura di esercizio ottimale 40-60°C), dotati di agitatore a pale con motoriduttore e regolazione del numero di giri, per garantire un controllo ottimale del processo di miscelazione. Ogni batch di miscelazione avrà una durata non superiore alle 4 ore.

Sez.4: Il prodotto finito nella sez.3 sarà trasferito, mediante pompe di trasferimento, verso la sezione di imbottigliamento (confezioni di dimensioni tra 1 e 2 lt) ed infustaggio.

Sez.5: Il magazzinaggio dei prodotti finiti prima della vendita sarà realizzato nella porzione dell'esistente capannone industriale immediatamente prospiciente il piazzale di accesso all'impianto. Si tratta di un locale di circa 140 mq pavimentato e dotato di portoni di dimensioni sufficienti per consentire il passaggio dei carrelli elevatori destinati al carico dei pallet sul mezzo destinato al trasporto verso l'utilizzatore finale.

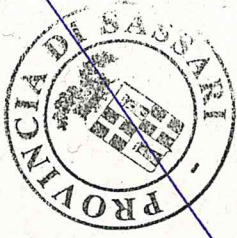
6. ATTIVITÀ AUSILIARIE

A supporto dell'attività produttiva l'impianto si avvale di servizi o utilities, di seguito schematizzati in tabella 4.

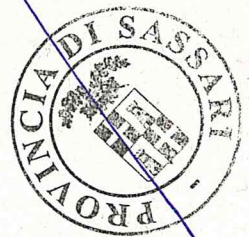
Tabella 4 - Principali servizi a supporto dell'attività produttiva

UTILITY	IMPIEGHI PRINCIPALI	MODALITÀ DI FORNITURA
Acqua demineralizzata	Produzione di vapore nelle caldaie	Servizio da impianto di addolcimento in appoggio ai generatori di vapore
Acqua di raffreddamento	Raffreddamento delle apparecchiature di processo	Servizio da rete interna (circuiti torri di raffreddamento)
Vapore	Eiettori da vuoto e riscaldamento apparecchiature processo	Servizio da caldaie mingazzini e carimati
Aria compressa	Strumentazione pneumatica	Impianto di compressione aria ad alta pressione
Azoto	Inertizzazione	Bombole a 200 atm
Olio diatermico	Riscaldamento delle apparecchiature di processo	Forno alimentato a gasolio
Olio di flussaggio	Lubrificazione e pulizia dei sistemi di tenuta delle pompe e degli equipaggiamenti in cui circolano liquidi altamente viscosi e abrasivi	Olio proveniente dal condensatore C107 o E111
Energia elettrica	Alimentazioni motori delle apparecchiature elettriche	Servizio da rete nazionale

13/42



10



UTILITY	IMPIEGHI PRINCIPALI	MODALITÀ DI FORNITURA
Energia elettrica	Alimentazione delle utenze critiche in condizioni di mancanza di energia elettrica da rete	Gruppo elettrogeno a Gasolio

I servizi verranno garantiti dai sistemi ausiliari di seguito descritti.

CENTRALE TERMICA

La centrale termica è composta da tre apparecchiature principali: le caldaie "Mingazzini" e "Carimati" e il forno per il riscaldamento dell'olio diatermico.

Caldaie "Mingazzini" e "Carimati"

Le caldaie vengono utilizzate per la produzione di vapore saturo a media pressione⁴ utilizzato come forza motrice degli eiettori e per riscaldare i serbatoi. La caldaia "Mingazzini", alimentata a BTZ, è quella normalmente in funzione, mentre la "Carimati", alimentata a gasolio, rimane in stand by.

In caso di blocco dei generatori di vapore, l'autonomia degli stessi garantisce la fornitura regolare di vapore all'impianto sino a che la pressione non scende al di sotto dei 5 bar.

Forno "PH1" (Olio diatermico)

Il forno PH 1 riceve l'olio diatermico e lo riscalda fino alle temperature di distillazione. La portata del gasolio al bruciatore del forno è regolata in automatico in funzione della temperatura di uscita dell'olio diatermico. A causa delle alte temperature di esercizio, l'olio diatermico tende a degradare verso componenti più leggeri. Per questo motivo è previsto un rabbocco di olio fresco almeno una volta l'anno oltre ad un controllo regolarmente eseguito secondo le raccomandazioni consigliate dal fabbricante.

TORRI DI RAFFREDDAMENTO

Il sistema di raffreddamento ad acqua è un sistema a ciclo chiuso. Il calore assorbito dall'acqua di raffreddamento viene scambiato attraverso le torri evaporative TO-1 e TO-2. Le utenze delle acque di raffreddamento della TO-1 sono:

- lo scambiatore a piastre, E 210;
- il condensatore della frazione mediobollente della testa dello stripper C112;
- il serbatoio di lubrificazione, a circuito chiuso, dell'evaporatore V 115;
- il forno PH 1 per il raffreddamento della fotocellula;
- le pompe P 50 A o B e le P 113 A o B per il raffreddamento del corpo della pompa.

La seconda torre evaporativa TO-2 serve a sottrarre il calore assorbito dall'acqua di condensazione del gruppo barometrico. Le utenze dell'acqua di condensazione della TO-2 sono:

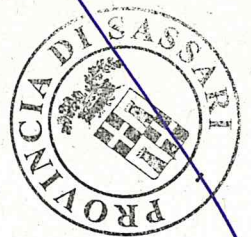
- il sistema di vuoto della sezione 200;
- il sistema di vuoto della sezione 300.

⁴ 10 bar in caldaia, la sua pressione viene ridotta a 6,5 bar





AS



Le torri sono situate nelle vicinanze dei serbatoi del combustibile e dei sistemi di abbattimento a carboni attivi CA1, CA2 e CA3.

IMPIANTO DI COMPRESSIONE ARIA

L'impianto di compressione è costituito da un compressore a vite stazionario azionato da motore elettrico di potenza nominale 4 kW e fornisce aria compressa a 6 bar con temperatura massima di esercizio di 30 °C. L'aria strumentale è essiccata attraverso un refrigerante mantenuto a 2÷3 °C.

Il servizio aria compressa serve ad azionare le diverse valvole pneumatiche presenti nell'impianto.

GRUPPO ELETTROGENO

Il gruppo elettrogeno è costituito da un motore endotermico a gasolio della potenzialità di 450 kW (occorrono maggiori informazioni poiché se tale valore indica la potenza termica, l'impianto è in deroga ai sensi dell'art. 272 comma 1 del D.Lgs 152/06, mentre se il valore indica la potenza elettrica allora presumibilmente sarà superato il valore di 1 MW termico e il punto di emissione dovrà essere autorizzato).

7. RETE FOGNARIA DELL'INSTALLAZIONE IPPC

Il complesso IPPC attualmente dispone di una rete di raccolta delle acque di processo e di una rete fognaria per le acque nere e acque meteoriche, da potenziare in questa fase di modifica sostanziale: queste ultime vengono indirizzate verso il Depuratore Consortile gestito dal CIP-SS.

Il progetto prevede, il completamento della raccolta delle acque meteoriche oltre che il collettamento degli scarichi provenienti dalla linea blending. Il reticolo fognario, è previsto con tre reti separate, ciascuna con il proprio punto di campionamento finale prima dell'immissione all'interno del pozzetto ubicato a monte della scarico finale nella fognatura del CIP-SS.

La distribuzione sarà la seguente

- Reflui provenienti da acque meteoriche potenzialmente contaminate;
- Reflui derivati da acque di processo;
- Reflui dovuti a scarichi di tipo civile.

7.1. Rete di captazione e smaltimento acque reflue meteoriche

Le acque meteoriche, siano esse provenienti da coperture di fabbricati, piazzali o altre superfici con esclusione delle superfici a verde, sono state cautelativamente considerate tutte potenzialmente contaminate, in ragione del traffico veicolare all'interno dell'impianto e della presenza di camini di scarico in atmosfera sopra la quota delle coperture, e come tali sono avviate alla fognatura consortile.

L'elaborato Tav 4e.1, riporta le diverse tipologie di superfici scolanti che sono:

- Copertura dei fabbricati per m² 2498;
- Piazzali e viabilità per m² 10.077;
- Pavimentazione impianti scoperti e vasche di contenimento serbatoi per m² 2009;

Per un totale di m² 14.584 su un totale di m² 19.590 costituenti la superficie del lotto di pertinenza dello stabilimento della PB Oil srl.

La rete di captazione, dettagliata nell'elaborato Tav. 4e.2, è costituita dai seguenti elementi:

- pozzetti dotati di caditoie stradali carrabili posti in opera lungo le linee di compluvio delle viabilità interna;
- canaletta dotata di caditoia carrabile in corrispondenza dell'ingresso di Via Vespucci;
- pozzetto finale prima del recapito nella rete consortile;
- tubazioni interrato, di convogliamento delle acque, colleganti i pozzetti.

7.2. Rete di captazione e smaltimento acque reflue di processo

In considerazione della tipologia di attività svolta dall'impianto, l'inquinante maggiormente rappresentativo nelle acque di processo è rappresentato da residui di idrocarburi.

La quantità media valutata a regime normale di marcia dell'impianto è stimata in 2 m³/h.

I reflui acquosi di processo subiscono, prima del recapito nella fogna consortile, un pretrattamento nelle vasche API che devono intendersi parte integrante della rete di captazione e smaltimento delle acque reflue di processo.

Le fonti di acque di processo sono le seguenti:

- separazione per decantazione e centrifugazione delle frazioni di acqua residua negli oli usati prima della rigenerazione;
- scarichi dei fiorentini interrati che rappresentano le fasi di pretrattamento;
- scarichi acque di raffreddamento impianti;
- acque di lavaggio impianto Blending (attualmente in fase di progettazione);
- acque di condensazione da vasche barometriche.

Il Gestore dichiara che il sistema di captazione, convogliamento, pretrattamento e scarico, nella rete consortile, dei reflui acquosi di processo è costituito da (Tav. 4e.3):

- condotta principale in cls vibrocentrifugato, terminante all'imbocco delle vasche API;
- tubazioni di allaccio alla condotta cls vibrocentrifugato;
- vasche API di pretrattamento;
- pozzetto dove i reflui sono raccolti e dove è possibile il campionamento prima dell'invio alla fogna consortile.

Le vasche API sono costituite da un unico corpo in cls armato avente dimensioni in pianta totali di 23,51 x 6,44 m. Il sistema è articolato in tre sezioni. La prima sezione ha funzioni di ripartitore del flusso in ingresso, la seconda sezione è costituita da 2 vasche con funzioni di equalizzatore e disoleatore statico oltre che di sedimentatore. La terza sezione funge da disoleatore finale prima del recapito alla fogna consortile.

Il Gestore dichiara, inoltre, che la condotta principale è in grado di convogliare, in condizioni di riempimento pari al 60%, una portata di 928 m³/h, superiore alla portata dei reflui acquosi prodotti dall'impianto in condizioni di marcia a regime.

7.3 Rete di captazione e smaltimento acque reflue civili

I reflui civili sono quelli derivanti dai servizi igienici e docce in dotazione al personale (circa 40 unità) ubicati in (Tav 4e.4):

- piani terra, primo e secondo della palazzina uffici;
- sala controllo impianto;
- spogliatoi impianto di raffinazione;

- spogliatoi impianto blending.

La rete di captazione e convogliamento di questi reflui è costituita da:

- pozzetti carrabili;
- pozzetto finale prima del recapito nella rete consortile;
- tubazioni interrate, di convogliamento delle acque, colleganti i pozzetti.

8. STOCCAGGIO MATERIE PRIME E PRODOTTI

8.1. Informazioni generali

Come si evince dalla planimetria presentata nell'istanza di AIA (Allegato 4F), nell'impianto IPPC oggetto dell'autorizzazione sono previste le **aree non coperte**, dedicate allo stoccaggio di materie prime, intermedi e prodotti in serbatoi, di seguito schematizzate:

- AREA 1 – relativa al prestoccaggio degli oli, delle emulsioni oleose e del drenaggio delle vasche API;
- AREA 1 – relativa alla messa in riserva degli oli 01 da avviare a rigenerazione, e degli oli 03 e delle miscele oleose da avviare a trattamento;
- AREA 2 – relativa ai serbatoi di decantazione;
- AREA 3 – relativa ai serbatoi di carica della zona preflash;
- AREA 4 – relativa allo stoccaggio delle basi rigenerate;
- AREA 5 – relativa allo stoccaggio di intermedi e prodotti finiti ;
- AREA 6 – relativa alla miscelazione;
- AREA 7 – relativa allo stoccaggio di rifiuti;
- AREA 8 – relativa allo stoccaggio dei combustibili a uso interno;
- AREA 9 – relativa allo stoccaggio delle basi rigenerate di alimentazione al Blending;
- AREA 10 – relativa allo stoccaggio di NaOH e KOH;
- AREA 11 – relativa allo stoccaggio dell'NaClO.

8.2. Stoccaggio in serbatoi


In base alla documentazione presentata, le sostanze liquide, ad eccezione di quelle contenute in fusti, saranno stoccate in serbatoi. Questi ultimi saranno tutti verticali posizionati fuori terra ad esclusione di quello dedicato allo stoccaggio di NaOH/KOH, che è un serbatoio orizzontale.

Gli sfiati derivanti dai serbatoi, potenziali fonti di emissione di Composti Organici Volatili, saranno collettati ai sistemi di abbattimento a carboni attivi.

Di seguito (Tabella 5) sono riportate le sigle e le destinazioni d'uso dei serbatoi, divisi per aree omogenee.

Tabella 5 - Serbatoi, loro ubicazione e destinazione d'uso

SIGLA	CAPACITA'	MATERIALE STOCCATO	AREA OMOGENEA
S1	30,7 m ³	Prestoccaggio olio 01	AREA 1 - relativa al prestoccaggio degli oli, delle emulsioni oleose e del drenaggio delle vasche API
S2	30,7 m ³	Prestoccaggio olio 01	
S3	30,7 m ³	Prestoccaggio olio 01	
S4	30,7 m ³	Prestoccaggio olio 03	
S5	30,7 m ³	Prestoccaggio emulsioni	
S6	30,7 m ³	Recupero vasche API	
TK001.1	595,5 m ³	Olio 01 - [R13]	AREA 1 - R13 - R12 - relativa alla messa in riserva degli oli 01 da rigenerare, e al raggruppamento preliminare degli oli 03 e delle miscele oleose da avviare a trattamento
TK001.2	595,5 m ³	Olio 01 - [R13]	
TK001.3	595,5 m ³	Olio 03 - [R12]	
TK001.4	595,5 m ³	Olio 01 - [R13]	
TK001.5	196,25 m ³	Miscela oleose - [R12]	
TK101F	65 m ³	Intermedi di lavorazione Olio 03 e miscele oleose	AREA 2 - R12 Serbatoi di decantazione
TK102	64 m ³		
TK103	64 m ³	Intermedi di lavorazione Olio 01	AREA 2 - R9 Serbatoi di decantazione
TK104	64 m ³		
TK106	68 m ³	Intermedi di lavorazione Sezione di carica	AREA 3 - R9 - relativa ai serbatoi di carica della zona preflash
TK107	68 m ³		
TK108	68 m ³		
TK109	68 m ³		
R1	125 m ³	Rifiuto (serbatoi esistenti ma non ancora utilizzati)	AREA 7 - relativa allo stoccaggio di rifiuti
R2	125 m ³		
R3	125 m ³		
R4	125 m ³		
R5	125 m ³		
R6	125 m ³		
D1	30 m ³	Stoccaggio base rigenerata a servizio dell'impianto blending (nuova realizzazione)	AREA 9 - relativa allo stoccaggio delle basi rigenerate di alimentazione al Blending;
D2	30 m ³		
D3	30 m ³		
D4	30 m ³		



SIGLA	CAPACITA'	MATERIALE STOCCATO	AREA OMOGENEA
TK201	70,65 m ³	Prodotti finiti Base rigenerata	AREA 4 - relativa allo stoccaggio delle basi rigenerate
TK202	70,65 m ³		
TK203	70,65 m ³		
TK204	70,65 m ³		
TK205	70,65 m ³		
TK206	70,65 m ³		
TK207	70,65 m ³		
TK209	70,65 m ³		
TK211	70,65 m ³		
TK208R	70,65 m ³		
TK210R	70,65 m ³		
TK212R	70,65 m ³	Prodotto finito (Bitumi - bitumi flussati) provenienti dal residuo fondo colonna	AREA 5 - relativa allo stoccaggio di intermedi e prodotti finiti diversi dalle basi rigenerate
TK213S	68 m ³		
TK105S	68 m ³	Prodotto finito - flussante residui di lavorazione (PB8)	AREA 6 - relativa alla miscelazione
TK301	41,3 m ³	Miscelazione R9 - R12	
TK302	41,3 m ³		
TK303	41,3 m ³		
TK304	41,3 m ³	Prodotto finito PB8	
TK305	70,65 m ³	Prodotto finito Bitumi-bitumi flussati provenienti dal residuo fondo colonna	AREA 8 - relativa allo stoccaggio dei combustibili a uso interno
TK306	73,6 m ³	Gasolio	
GA01	35 m ³	Gasolio	
GA02	11,7 m ³	BTZ	
OC01	15,9 m ³	BTZ	AREA 10 - relativa allo stoccaggio di NaOH e KOH
OC02	68 m ³	Materia prima ausiliaria	
NAOH/KOH	25 m ³	Materia prima ausiliaria	AREA 11 - relativa allo stoccaggio dell'NaClO.
NaClO	5 m ³	Materia prima ausiliaria	

8.3. Altri stoccaggi

Il progetto prevede che siano realizzati stoccaggi anche in aree coperte, dedicate allo stoccaggio di additivi, materie prime, carboni attivi, prodotti finiti confezionati, di seguito schematizzate:

- AREA 12: relativa al deposito carboni attivi;
- AREA 13: relativa al deposito additivi dedicati all'impianto di rigenerazione;
- AREA 14: relativa al deposito additivi dedicati all'impianto di blending;
- AREA 15: relativa allo stoccaggio contenitori vuoti dedicati al confezionamento;
- AREA 16: relativa al deposito prodotti confezionati nell'impianto blending in uscita.

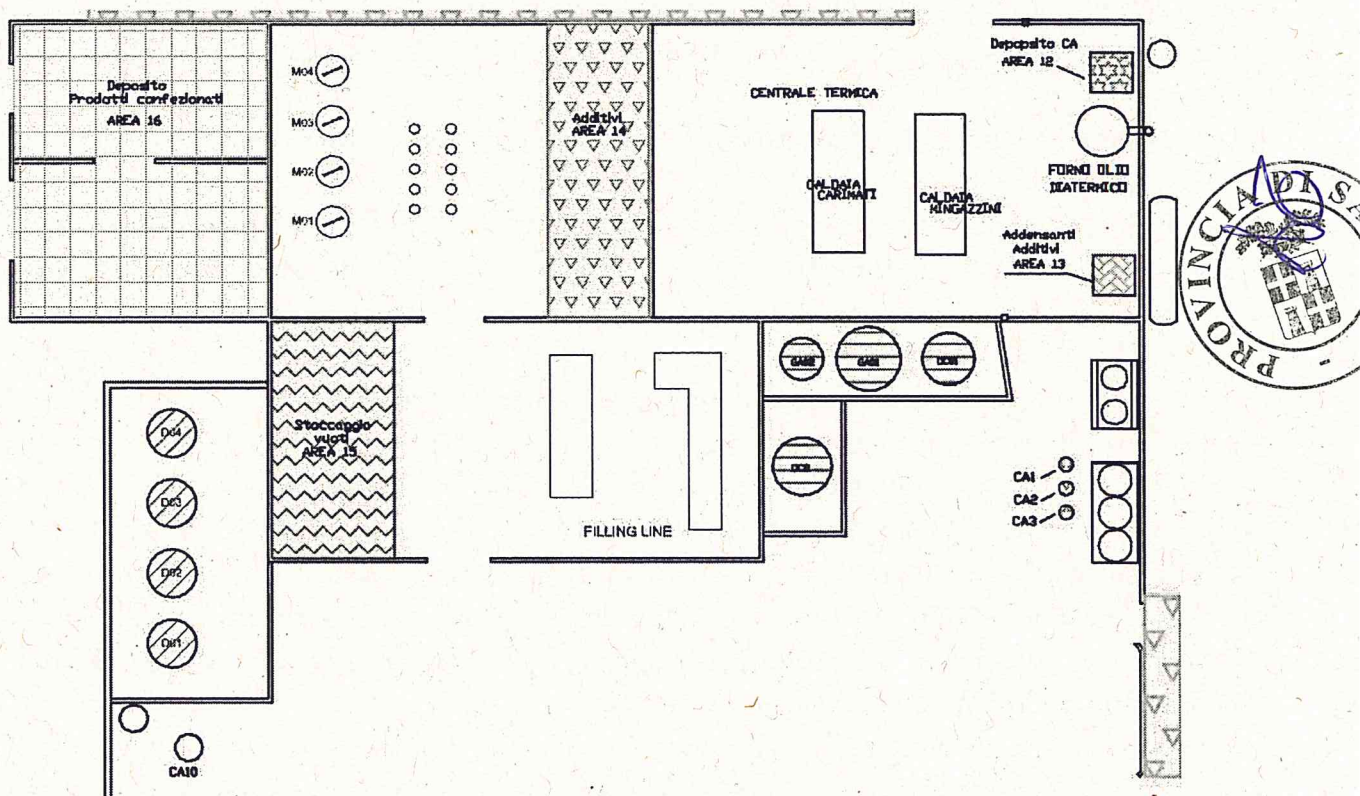


Figura 4 – Stoccaggi in aree coperte

9. PRODUZIONE RIFIUTI E RELATIVO STOCCAGGIO

I rifiuti prodotti e gestiti all'interno del sito della Pb Oil si dividono in:

- rifiuti legati alla produzione;
- rifiuti legati alle attività di gestione e manutenzione.

I rifiuti legati alla produzione sono i residui di lavorazione rappresentati da morchie di fondo dei serbatoi e fondi colonna non più suscettibili di ulteriori trasformazioni all'interno dell'impianto e per i quali si prevede lo smaltimento/recupero presso impianti terzi regolarmente autorizzati. I rifiuti effettivamente usciti dall'impianto nell'anno 2011 sono stati classificati con i seguenti codici CER:

- CER 13.02.05* scarti di olio minerale per motori ingranaggi e lubrificanti;
- CER 13.05.06* oli prodotti dalla separazione olio e acqua.

Questi rifiuti sono stati stoccati all'interno dei serbatoi autorizzati per tale scopo.

I rifiuti legati alle attività di gestione e manutenzione effettivamente gestiti nell'anno 2011 sono stati:

- 150202* assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose;
- 170405 ferro e acciaio;
- 070110* altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti;
- 130507* acque oleose prodotte dalla separazione olio e acqua.

Questi rifiuti sono stati stoccati all'interno dell'area di deposito temporaneo e gestiti secondo quanto disposto dal D.lgs 152/06 art 183 comma 1.bb

Con il codice 130507* sono stati smaltiti i rifiuti prodotti dalla manutenzione straordinaria delle vasche api. La pulizia delle vasche avviene mediante l'utilizzo di pompa a pressione e autospurgo o cisterna. I fondami e le acque oleose prodotte vengono aspirati e portati a smaltimento.

Inoltre il Gestore prevede la produzione di rifiuti proveniente dall'impianto di blending (Rifiuti di imballaggio CER 150110*) e i rifiuti derivanti da un aumento della capacità produttiva stimati (dalla produzione 2011) in: CER 160708* (3 ton), CER 150202* (5 ton), CER 150110* (3 ton), rifiuti da fondo colonna (4000 ton).

Per i rifiuti prodotti si prevede lo "stoccaggio" in regime di deposito temporaneo nella piattaforma rifiuti coperta 1R, individuata nella planimetria Tavola 4f dell'istanza.

Il Proponente non fornisce una planimetria di dettaglio relativa all'area del deposito temporaneo rifiuti. Tale planimetria dovrà essere prodotta secondo quanto previsto nelle prescrizioni preliminari della presente Autorizzazione.

Il Gestore dichiara che i rifiuti vengono gestiti secondo l'istruzione operativa allegata all'istanza di modifica (IO_12.01PB_-_gestione_rifiuti_prodotti).

Nella seguente Tabella 6 vengono riportate le principali tipologie di rifiuti che il Gestore prevede di produrre e, per ciascuna tipologia di rifiuto, i quantitativi, le fasi di

provenienza, l'area e la modalità di stoccaggio oltre che la destinazione finale.

Tabella 6 – Rifiuti prodotti nell'impianto IPPC

Produzione prevista di rifiuti (alla capacità produttiva)							
Codice CER	Descrizione rifiuto	Stato fisico	Quantità annua prodotta [t/anno]	Fas/Impianti di provenienza (rif.to: Schemi a blocchi All.1.r)	Area Stoccaggio	Dispositivo stoccaggio	Destinazione Finale
050103*	Morchie depositate sul fondo dei serbatoi	Melmoso	5	Pulizia serbatoi	1R	Fusti	D9, D15
070110*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Solido	20	Tutte le fasi	1R	Big bag	D15, R7, R13
130205*	Scarti olio minerale	Liquido	6900	Stoccaggio residui di distillazione Trattamento di flussaggio residuo di distillazione	6	Serbatoio	R1, D9, D10
130506*	Oli prodotti dalla separazione olio/acqua	Liquido					
190207*	Oli concentrati prodotti da processi di separazione	Liquido					
130507*	Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	Liquido	30	Pulizia impianto	1R	ATB/ Cisternette	D9
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Solido	3 m ³	Tutte le fasi	1R	Fusti/Big bag	D15
150202*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Solido	5 m ³	Tutte le fasi	1R	Fusti/Big bag	D15
160708*	Rifiuti contenenti olio	Solido	3 m ³	Tutte le fasi	1R	Fusti	D15, D9
170203	Plastica	Solido	1 m ³	Manutenzioni ordinarie	1R	Cassone	R13, R3
170204*	Vetro, plastica, legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	Solido	1	Manutenzioni straordinarie	1R	Big bag	D15
170405	Ferro e acciaio	Solido	n.q. ⁽¹⁾	Manutenzioni straordinarie impianto	1R	Cassone	R13, R4
170409*	Rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose	Solido	n.q. ⁽¹⁾	Manutenzioni straordinarie impianto	1R	Cassone	D15
170604	Materiali isolanti diversi da 170601* e 170603*	Solido	n.q. ⁽¹⁾	Manutenzioni straordinarie impianto	1R	Big bag	D15, R13
170904	Materiali misti da costruzione e demolizione	Solido	n.q. ⁽¹⁾	Manutenzioni straordinarie impianto	1R	Cassone	D1

(1) n.q. :tali tipologie di rifiuti derivano da pulizie, manutenzioni straordinarie e revamping impianti, non è prevista una produzione regolare di tali rifiuti e pertanto non è possibile stimarne i quantitativi fino al termine degli interventi.

Sono presenti dei rifiuti all'interno del capannone in cui dovrà essere realizzato l'impianto di blending. La società dovrà provvedere alla rimozione e al corretto smaltimento dei rifiuti presenti all'interno del capannone descritti in allegato nella relazione inviata con nota prot. n. 38876 del 13/11/2014 dell'ARPAS – Dipartimento di Sassari la cui presenza è stata evidenziata nel verbale di sopralluogo ARPAS e NOE.

10. CONSUMO DI RISORSE

10.1 Consumo di materie prime

Le principali materie prime utilizzate nel ciclo produttivo con i relativi consumi previsti in seguito alla modifica sostanziale sono riportate nelle tabelle seguenti:

Tabella 7 – Principali materie prime utilizzate

SOSTANZE	CONSUMI
CER autorizzati (olio tipo 01)	18.000 t/anno
CER autorizzati (olio tipo 03)	Fino 7.000 t/anno
CER autorizzati (miscele e rifiuti oleosi)	quantitativo non stimabile ma dovrà mantenersi entro i limiti della capacità produttiva a complemento degli oli 03

Tabella 8 – Principali materie prime ausiliarie utilizzate

SOSTANZE	CONSUMI
Gasolio	1.000 t/anno
OCD BTZ	1.200 t/anno
Basi lubrificanti e additivi per il blending	Fino a 900 t/anno
Soda/Potassa	210 t/anno
Ipoclorito di sodio	250 t/anno
Addensanti - additivi	Secondo richieste del cliente
Anti-incrostanti	0,6 t/anno
Formulato completo per circuiti termici	0,6 t/anno
Carboni attivi	200 t/anno



I C.E.R. autorizzati⁵ come materie prime nell'AIA n. 6 del 30.07.2010, rilasciata dalla Provincia di Sassari, sono elencati nella Tabella 9. Come previsto nell'AIA Il gestore può accettare conferimenti diretti da parte di terzi produttori e/o raccoglitori, previo accertamento che gli stessi siano autorizzati ad esercitare l'attività di raccolta. Il gestore è inoltre obbligato a comunicare al COOU in forma scritta le quantità, caratteristiche qualitative e provenienza degli oli conferiti da soggetti diversi dallo stesso consorzio.

Tabella 9 – Codici C.E.R. autorizzati con l'AIA n. 6 del 30.07.2010

C.E.R.	DESCRIZIONE
080319*	oli dispersi
120106*	oli esauriti per macchinari contenenti alogeni (non emulsionati)
120107*	oli esauriti per macchinari non contenenti alogeni (non emulsionati)
120110*	oli sintetici per macchinari
120119*	oli per macchinari facilmente biodegradabili
130101*	oli per circuiti idraulici contenenti PCB e PCT
130109*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati
130110*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati
130111*	oli sintetici per circuiti idraulici
130112*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili

⁵ Il gestore può accettare conferimenti diretti da parte di terzi produttori e/o raccoglitori, previo accertamento che gli stessi siano autorizzati ad esercitare l'attività di raccolta. Il gestore è inoltre obbligato a comunicare al COOU in forma scritta le quantità, caratteristiche qualitative e provenienza degli oli conferiti da soggetti diversi dallo stesso consorzio.

130113*	altri oli per circuiti idraulici
130204*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati
130205*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non Clorurati
130206*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione
130207*	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile
130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione
130301*	oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB
130306*	oli minerali isolanti e e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 130301
130307*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati
130308*	oli sintetici isolanti e termoconduttori
130309*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili
130310*	altri oli isolanti e termoconduttori
130401*	oli di sentina della navigazione interna
130402*	oli di sentina delle fognature dei moli
130403*	altri oli di sentina della navigazione
200126*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 200125

In sede modifica sostanziale è stata richiesta l'aggiunta dei seguenti C.E.R.:

Tabella 10 – Codici C.E.R. richiesti in sede di modifica sostanziale

C.E.R.	DESCRIZIONE
130105*	emulsioni non clorate
130506*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua
130507*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua
130701*	olio combustibile e carburanti diesel
130802*	altre emulsioni
190207*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione



In sede di Conferenza dei Servizi, la Provincia di Sassari ha richiesto che tutti i rifiuti che dovessero entrare in impianto con i nuovi C.E.R. (Tabella 10) proposti dalla Società nella modifica sostanziale, in particolare quelli con C.E.R. 190207* e 130802*, subiscano lo stesso trattamento previsto per gli oli 03.

10.2 Consumo di risorse idriche

Nell'impianto è previsto un consumo complessivo di acqua annuo pari a 24000 m³ ripartito secondo quanto descritto nella successiva Tabella 11.

Tabella 11 - Consumo di risorse idriche

Approvvigionamento	Fasi di utilizzo	Utilizzo	Volume totale annuo [m ³]
Acqua Industriale da Consorzio ASI	VAP, CGP, VCM,	Industriale (processo) Prod. vapore, Gruppo di vuoto, Cond. gasolio pesante	15.000 ¹
Acqua Industriale da Consorzio ASI	Torri di raffreddamento	Industriale (raffreddamento)	7.000 ¹
Acqua Potabile da Consorzio ASI	Servizi interni	Igienico sanitario	2.000 ²

¹ Previsto aumento di utilizzo acqua industriale per pulizie linea blending e aumento capacità produttiva. Consumo totale stimato 20000 correggendo il calcolo rispetto al 2011 per la possibile perdita dell'impianto idrico e per l'utilizzo del nuovo gruppo di vuoto a secco

² Previsto aumento consumo idrico per usi civili, per l'inserimento di 20 nuove risorse, consumo totale stimato 2000 mc.

L'acqua di raffreddamento sarà utilizzata in ciclo chiuso con torri di raffreddamento.



12

10.1 Consumo di risorse energetiche

Nell'impianto è previsto un consumo complessivo di energia riassunto nella Tabella 12. Come si evince dalla tabella 5 riportata nel paragrafo 6 *Attività ausiliarie*, l'energia elettrica consumata sarà fornita dalla rete nazionale, eccetto che in casi di emergenza in cui si ricorrerà al gruppo elettrogeno alimentato a gasolio. L'energia termica sarà fornita dalla Centrale termica di stabilimento.

Tabella 12 - Consumo di energia previsto con la modifica sostanziale

Fase o gruppi di fasi	Consumo di energia				
	Energia termica consumata (MWh/anno)	Energia elettrica consumata (MWh/anno)	Prodotto principale	Consumo termico specifico (kWh/t)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
Tutte	20000	2100	Base lubrificante rigenerata	2020	212
TOTALE	20000	2100		2020	212

11. QUADRO AMBIENTALE

11.1 Emissioni in atmosfera

11.1.1 Introduzione

Le emissioni in atmosfera che si originano dall'impianto IPPC oggetto dell'autorizzazione sono riconducibili alle seguenti tipologie:

- **emissioni convogliate** derivanti da:
 - impianti termici per usi di processo;
 - captazione sfiati serbatoi e apparecchiature di processo;
 - cappe di laboratorio FinChemiLab.
- **emissioni diffuse** derivanti da:
 - perdite da organi di tenuta e da apparecchiature;
 - movimentazione di materie prime e prodotti.

11.1.2. Emissioni in atmosfera di tipo convogliato

Nell'impianto IPPC attualmente sono presenti dieci punti di emissione, di cui cinque autorizzati. Tra questi cinque, tre sono relativi agli impianti termici, uno alla captazione degli sfiati di processo e dei serbatoi e uno alla captazione dei vapori provenienti dalle vasche API.

In seguito alle modifiche, l'impianto sarà caratterizzato complessivamente da tredici punti di emissione. Tra questi, i tre relativi agli impianti termici, quello relativo alla captazione dei vapori provenienti dalle vasche API, quello relativo al gruppo elettrogeno e i camini delle cappe del laboratorio Finchemilab rimarranno invariati, mentre verranno riviste le captazioni degli sfiati di processo e dei serbatoi coinvolgendo anche i due punti di emissione esistenti non autorizzati e realizzando altri tre nuovi punti di emissione (relativi alla captazione degli sfiati dei serbatoi dell'area 1, dell'area 7 e dell'area blending).

15



Il progetto prevede che gli sfiati di processo e quelli originati dai serbatoi che contengono sostanze organiche siano tutti convogliati agli impianti di trattamento delle emissioni (carboni attivi), con eccezione degli sfiati dei seguenti serbatoi:

- serbatoio di stoccaggio della Soda/Potassa (Area 10);
- serbatoio di stoccaggio ipoclorito di sodio (Area 11).

Il quadro emissivo oggetto dell'autorizzazione è riassunto nelle tabelle che seguono, in cui si riportano le caratteristiche dei punti di emissione e la tipologia di sistemi di abbattimento a loro presidio. Alla descrizione più dettagliata dei sistemi di abbattimento sarà dedicato il paragrafo 11.1.3.

Tabella 13 – Punti di emissione Impianto

Sigla ident. Emissione	Coordinate Gauss Boaga (x - y)	Origine	Tipologia	Portata (Nm ³ /h)	Sezione (m ²)	Altezza (m)	Temperatura (°C)	Sistema di abbattimento
E1	1447768,490 - 4520596,106	Caldaia Carimati (1)	Continua	3270	0,2800	12	268	---
E2	1447760,285 - 4520599,349	Caldaia Mingazzini	Continua	5393	0,2800	10	270	---
E3	1447756,222 - 4520607,677	Forno Olio Diatermico	Continua	4056	0,1300	18	192	---
E4 (CA1 CA2 CA3)	1447768,619 - 4520610,092	TK201 ÷ 206, TK207R, TK208R, TK211, TK212R, GA01, GA02, OC1, OC2, FIORENTINO	Continua	103	0,0050	6	17	Filtro a carboni attivi
E5bis (CA4 CA5)	1447733,105 - 4520714,756	Vasche API	Continua	90	0,0100	4	Ambiente	Filtro a carboni attivi
E6 (CA6)	1447751.353 - 4520617,048	TK105S, TK 106 ÷109, V109, V112, V114	Continua	132	0,0050	12	Ambiente	Filtro a carboni attivi
E7 (CA7)	1447751.343 - 4520677.763	TK301 ÷ 306, TK213S, TK101F, TK102 ÷ 104	Continua	110	0,0050	7	Ambiente	Filtro a carboni attivi
E8 (CA8)	1447728.694 - 4520713.560	S1 ÷ 6, TK001.1 ÷ 001.5	Continua	148	0,0100	6,3	Ambiente	Filtro a carboni attivi
E9 (CA9)	1447771.940 - 4520543.620	Serbatoi R: R1 ÷ R6	Continua	42	0,0050	6	Ambiente	Filtro a carboni attivi
E10 (CA10)	1447829.541 - 4520580.960	Blending: M1 ÷ M4, D1 ÷ D4	Continua	32	0,0050	6	Ambiente	Filtro a carboni attivi



(1) Caldaia normalmente in stand-by utilizzo solo in caso di fermata della caldaia Mingazzini

Tabella 14 – Altri punti di emissione

Sigla ident. Emissione	Coordinate Gauss Boaga (x - y)	Origine	Tipologia	Portata (Nm ³ /h)	Diametro (m)	Altezza (m)	Temperatura (°C)	Impianto di abbattimento
--	1447752.510 - 4520538.210	Camino cappa sala oli Finchemilab	Discontinua	--	--	9	Ambiente	---
--	1447790.160 - 4520496.870	Camino cappa sala preparativa Finchemilab	Discontinua	--	--	9	Ambiente	---
--	1447855.170 - 4520525.340	Gruppo elettrogeno	Emergenza	--	--	--	--	---

Come indicato al capitolo 6, il gruppo elettrogeno è costituito da un motore endotermico a gasolio della potenzialità di 450 KW, pertanto occorrerà avere ulteriori informazioni necessarie per l'eventuale autorizzazione.

Si riassumono di seguito gli inquinanti che il Gestore prevede siano emessi dall'attività IPPC 5.1: (vedi PMC tabella C6-2)

- **ossidi di azoto (NO_x), monossido e biossido di carbonio (CO), biossido di zolfo (SO₂) e polveri** originati dal forno ad olio diatermico e dalle caldaie alimentate a BTZ e Gasolio della centrale termica (camini E1, E2 ed E3);
- **Composti Organici Volatili (COV), H₂S, Butilmercaptano, etilmercaptano, eptano, benzene, toluene e xilene** originati dai camini E4, E5bis, E6, E7, E8, E9 ed E10.

Il Gestore dichiara la conformità delle emissioni alle Migliori Tecnologie Disponibili e il rispetto dei limiti stabiliti dal D.Lgs. 152/2006 e s.m.i..

Il Proponente ha già depositato una prima versione del Piano di Monitoraggio e Controllo che dovrà essere aggiornata alla luce di quanto richiesto nel presente provvedimento e validata dall'ARPAS.

11.1.3. Sistemi di abbattimento a presidio di emissioni di tipo convogliato

Nella configurazione finale, per i camini (E1, E2 ed E3) delle caldaie e del forno dell'olio diatermico, come da normativa, non sono previsti sistemi di abbattimento, mentre per i camini relativi alla captazione degli sfiati di processo e dei serbatoi e alla captazione dei vapori provenienti dalle vasche API, esistenti e di nuova realizzazione, sono previsti dei sistemi di abbattimento a carboni attivi come descritto nella Tabella 15:

Tabella 15 – Sistemi di abbattimento

Sigla identificativa dell'emissione	Numero di filtri	Tipo filtro	Dimensioni filtro	Carica massima (t)	Tempo di sostituzione (gg)
E4	3 filtri (di cui 1 di riserva)	serbatoio cilindrico ad asse verticale	diametro 1250 mm altezza 2100 mm Volume unitario circa 2,6 m ³ .	600	26
		serbatoio cilindrico ad asse verticale	diametro 1250 mm altezza 2100 mm Volume unitario circa 2,6 m ³ .	600	26
		serbatoio cilindrico ad asse verticale	diametro 1250 mm altezza 2100 mm Volume unitario circa 2,6 m ³ .	600	26
E5bis	2 filtri (di cui 1 di riserva)	serbatoio cilindrico ad asse verticale	diametro 750 mm altezza 2100 mm Volume unitario circa 1 m ³ .	480	218
		serbatoio cilindrico ad asse verticale	diametro 750 mm altezza 2100 mm Volume unitario circa 1 m ³ .	480	218
E6	2 filtri (di cui 1 di riserva da realizzare)	serbatoio cilindrico ad asse verticale	diametro 1150 mm altezza 7000 mm Volume unitario circa 7 m ³ .	1290	7
		serbatoio cilindrico ad asse verticale	diametro 1150 mm altezza 7000 mm Volume unitario circa 7 m ³ .	1290	7
E7	1 filtro	serbatoio cilindrico ad asse verticale	diametro 1400 mm altezza 3000 mm Volume unitario circa 4,6 m ³ .	2100	26
E8	1 filtro	serbatoio cilindrico ad asse verticale	diametro 750 mm altezza 2100 mm Volume unitario circa 1 m ³ .	500	15
E9	1 filtro	serbatoio cilindrico ad asse verticale	diametro 750 mm altezza 2100 mm Volume unitario circa 1 m ³ .	500	51
E10	1 filtro	serbatoio cilindrico ad asse verticale	diametro 750 mm altezza 2100 mm Volume unitario circa 1 m ³ .	500	189

Il Gestore precisa che tutti i camini saranno dotati di punti di prelievo in accordo alla Norma UNI EN 13284-1:2003

Il Gestore dichiara che i valori di durata delle cariche di carboni attivi calcolati siano solo indicativi (vedasi Tabella 15). La sostituzione potrebbe rendersi necessaria anche in tempi diversi, da quelli indicati per motivi diversi (es. intasamento della massa, fermo impianto etc). Ad occorrenza pertanto saranno effettuate delle misure in prossimità dei sistemi di abbattimento per determinare VOC e metano. Le misure saranno effettuate con PID portatile e fiale colorimetriche per la determinazione del metano. In ogni caso i sistemi filtranti saranno dotati di sistemi di rilevazioni della portata a pressione differenziale fra monte e valle del sistema di abbattimento.

I dati saranno raccolti in un registro di impianto tenuto dal capo impianto. La procedura di sostituzione dei filtri è completamente manuale e le quantità scaricate sono riportate nell'apposito registro del deposito temporaneo.

Emissioni in atmosfera di tipo diffuso

Risultano presenti, come emissioni di tipo diffuso, gli sfiati dei serbatoi della soda/potassa e dell'ipoclorito di sodio per i quali non è previsto nessun tipo di trattamento.

Emissioni odorigene

In ottemperanza alla prescrizione della delibera di verifica di assoggettabilità a V.I.A. e come concordato in sede di Conferenza dei Servizi dovrà essere eseguita una campagna di misurazioni per le emissioni odorigene 30 giorni dopo l'entrata a regime dell'impianto. La campagna andrà ripetuta dopo le modifiche impiantistiche previste.



11.2 Emissioni in acqua

Nell'impianto Pb Oil si generano reflui di tipo industriale, domestico oltre che originati da acque meteoriche e di lavaggio.

11.3. Emissioni al suolo e in acque sotterranee

Eventuali emissioni al suolo e in acque sotterranee potrebbero verificarsi a seguito di sversamenti accidentali o di penetrazione di acque meteoriche o di processo potenzialmente contaminate.

Al fine di prevenire tali impatti, tutte le aree di impianto, di transito mezzi, di stoccaggio e movimentazione materiali e/o rifiuti dovranno essere dotate di idonei sistemi di contenimento come prescritto negli articoli 12, 13 e 14 del presente provvedimento.

11.4. Emissioni sonore

Come riportato nel precedente paragrafo 3 l'impianto IPPC è situato nella Zona Industriale "La Marinella" del Comune di Porto Torres. Quest'ultimo non ha ancora provveduto all'adozione del Piano di Zonizzazione Acustica del proprio territorio ai sensi dell'art. 6, comma 1, lettera a) della Legge Quadro n. 447 del 26/10/95.

In base alle Direttive Regionali in materia di Inquinamento Acustico, emanate con Deliberazione dell'Assessore alla Difesa Ambiente della R.A.S. n. 62/9 del 14/11/2008,

nonché a quanto disposto dalla Legge 447/1995, il Proponente ha individuato nella classe VI - *Aree esclusivamente industriali* la classe acustica da assegnare all'area di interesse. Sulla base dell'art. 2, comma 2 e art. 3, comma 1, del DPCM 14/11/97, tale classe prevede i limiti riportati in Tabella:

Tabella 16 - Valori limiti di immissione e emissione

Classi di destinazione d'uso del territorio	Valori limite di emissione		Valori limite assoluti di immissione	
	Diurno (06.00-22.00)	Notturno (22.00-06.00)	Diurno (06.00-22.00)	Notturno (22.00-06.00)
I aree particolarmente protette	45	35	50	40
II aree prevalentemente residenziali	50	40	55	45
III aree di tipo misto	55	45	60	50
IV aree di intensa attività umana	60	50	65	55
V aree prevalentemente industriali	65	55	70	60
VI aree esclusivamente industriali	65	65	70	70

In ottemperanza alla prescrizione della delibera di verifica di assoggettabilità a V.I.A. dovrà essere eseguita una campagna di misurazioni per le emissioni sonore dopo l'entrata a regime dell'impianto. La campagna andrà ripetuta dopo le modifiche impiantistiche previste.

Una volta avviata l'attività, il Gestore sarà tenuto alla verifica dei livelli acustici, calcolati tramite l'esecuzione di una campagna di misure a seguito di modifiche significative ai fini delle emissioni sonore, così come stabilito nella D.G.R. n. 42/15 del 20.10.2011.

12. STATO DI ATTUAZIONE DELLE BAT

Il Ministero dell'Ambiente non ha emanato specifico decreto per l'individuazione delle Migliori Tecnologie Disponibili (MTD), altrimenti Best Available Techniques (BAT), relative alla tipologia di complesso IPPC oggetto della presente Autorizzazione, pertanto nell'individuazione delle MTD si è fatto riferimento ai seguenti BAT Reference Document (BREF) pubblicati dalla Commissione Europea:

- *Reference Document on Best Available Available Techniques for Energy Efficiency (Febbraio 2009);*
- *Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage (Luglio 2006);*
- *Reference Document on Best Available Techniques in Common Waste Water and Waste Gas Treatment/Management Systems in the Chemical Sector (Febbraio 2003);*
- *Waste Treatments Industries (Agosto 2006).*

e al D.M. 29 Gennaio 2007 "Emanazione linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività di rigenerazione degli oli usati".

12.1. Attuazione delle BAT per l'efficienza energetica

Per l'individuazione delle MTD si è fatto riferimento al Bref "Energy Efficiency – February 2009". Di seguito si riporta la tabella contenente lo stato di applicazione delle MTD:

MTD	Stato di applicazione	Note
GESTIONE DELL'EFFICIENZA ENERGETICA		
<p>BAT è definire ed attuare un sistema di gestione dell'efficienza energetica che preveda le seguenti attività:</p> <ul style="list-style-type: none"> - impegno della direzione nel metterlo in atto; - definizione, a cura della direzione, di una politica di efficienza energetica per l'impianto; - implementazione e messa in atto di procedure che pongano particolare attenzione ai seguenti aspetti: <ul style="list-style-type: none"> - struttura dell'organizzazione e responsabilità - formazione, consapevolezza e competenza, - comunicazione, - coinvolgimento dei dipendenti, - documentazione, - efficienza di controllo dei processi, - piani di manutenzione, - prontezza e reazione alle emergenze, - conformità nella tutela dell'efficienza energetica alla relativa legislazione e accordi; - benchmarking; - Verificare la performance e mettere in atto azioni correttive che pongano particolare attenzione ai seguenti aspetti: <ul style="list-style-type: none"> - monitoraggio e sistema di misura, - azioni correttive e preventive, - manutenzione dei registri, - audit interni per determinare se il sistema di gestione <p>dell'efficienza energetica implementato sia o meno conforme alle disposizioni pianificate e sia stato correttamente implementato e mantenuto;</p> <ul style="list-style-type: none"> - Revisione continua a cura della direzione del sistema di gestione dell'efficienza energetica in termini di idoneità, adeguatezza, efficacia; - Considerare l'impatto ambientale derivante dalla dismissione nel caso si stia progettando una nuova unità; - Sviluppo di tecnologie all'avanguardia di efficienza energetica. <p>Il sistema di gestione dell'efficienza energetica potrebbe includere i seguenti aspetti:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Regolare preparazione e pubblicazione di uno statuto dell'efficienza energetica, permettendo anno per anno il confronto con obiettivi e target; • Esame e validazione esterna delle procedure di audit del sistema di gestione; • Implementazione e adesione ad un sistema di gestione dell'efficienza energetica nazionale o internazionale accettato volontariamente. 	Parzialmente applicata	<p>La Società Pb Oil dichiara che di aver iniziato ad implementare un sistema di gestione dell'efficienza energetica (ENEMS)</p>
PIANIFICAZIONE E SCELTA DEGLI OBIETTIVI E DEI TARGET		
Miglioramento ambientale continuo		
<p>BAT significa minimizzare continuamente, ovvero ripetendo le azioni nel tempo, gli impatti ambientali derivanti da un impianto (ciò vale per tutti i tipi di impianti) attraverso la pianificazione di azioni e di investimenti su sistemi integrati nonché considerare gli effetti e i costi, benefici sul breve-medio e lungo termine.</p> <p>Le azioni pianificate e le decisioni sugli investimenti dovrebbero considerare l'obiettivo a lungo termine di ridurre gli impatti ambientali derivanti dalle operazioni. Il miglioramento potrebbe essere graduale e non lineare e deve considerare gli effetti intermedi come l'incremento del consumo di energia per ridurre l'emissione degli inquinanti in atmosfera. In generale gli impatti ambientali non possono mai essere annullati</p>	Applicata	<p>La Società Pb Oil dichiara di voler minimizzare gli sprechi energetici ed abbattere consumi e costi; a tal proposito dichiara di aver adottato e definito una politica precisa come parte integrante del sistema di gestione dell'efficienza energetica (ENEMS)</p>

completamente e ci saranno periodi in cui i costi-benefici di determinate azioni da metter in atto sono minimi o nulli. Nel corso del tempo, comunque, la fattibilità potrebbe anche cambiare.		
Identificazione degli aspetti di efficienza di un impianto e delle opportunità di risparmio energetico		
BAT significa identificare gli aspetti di un impianto che influenzano l'efficienza energetica realizzando un audit che sia coerente con l'approccio dei sistemi. Ciò è applicabile a tutte le installazioni esistenti e primariamente alle nuove costruzioni o alle modifiche degli esistenti.	Parzialmente applicata	Sebbene la Società si voglia dotare di certificazione ambientale finora non sono stati documentati audit.
Nel caso di realizzazione di un audit, BAT significa assicurare che l'audit identifichi i seguenti aspetti: <ul style="list-style-type: none"> • Uso dell'energia e tipologia di installazione e relativi componenti e processi; • Uso dell'energia delle apparecchiature e tipologia e quantità di energia utilizzata nell'impianto; • Possibilità di minimizzare l'uso dell'energia attraverso: controllo/riduzione dei tempi di operatività, ottimizzazione dell'isolamento e dei servizi ausiliari associati ai sistemi e ai processi; • Possibilità di utilizzare sorgenti alternative o di utilizzare l'energia in maniera più efficiente, in particolare il surplus di energia derivanti dagli altri processi e/o sistemi; • Possibilità di utilizzare il surplus di energia in altri processi e/o sistemi; • Possibilità di migliorare la qualità del calore. 	Parzialmente applicata	Sebbene la Società si voglia dotare di certificazione ambientale finora non sono stati documentati audit.
BAT è usare in maniera appropriata strumenti o metodologie attraverso cui identificare e quantificare l'ottimizzazione dell'energia, quali: <ul style="list-style-type: none"> • database, bilanci e modelli dell'energia; • analisi o termoeconomia dell'exergia o dell'entalpia; • stime e calcoli. La scelta dello strumento appropriato dipende dal settore e dalla complessità del sito.	Applicata	
BAT è identificare le opportunità di ottimizzare il recupero dell'energia all'interno dell'installazione, dei relativi sistemi e/o di una parte terza. <p>Ciò dipende dall'utilizzo fattibile del surplus di calore in relazione alla tipologia e quantità di calore che potrebbe essere recuperato.</p>	Applicata	
L'approccio dei sistemi verso la gestione dell'energia		
BAT è ottimizzare l'efficienza energetica considerando un determinato approccio verso la gestione dell'energia dei sistemi nell'installazione. I sistemi da considerare nell'ottimizzazione sono: <ul style="list-style-type: none"> • le unità di processo; • i sistemi acqua e vapore; • sistema di raffreddamento e vacuum; • i sistemi motore quali aria compressa e pompaggio; • illuminazione; • essiccamento, separazione e concentrazione. 	Applicata	La Società si è dotata di un sistema di vuoto a secco più performante per il processo di evaporazione a film sottile.
Stabilire e revisionare gli obiettivi e gli indicatori dell'efficienza energetica		
BAT è stabilire gli indicatori dell'efficienza energetica eseguendo le seguenti attività: <ul style="list-style-type: none"> • identificare degli indicatori di efficienza energetica che siano fattibili per l'impianto in esame e laddove necessario i processi singoli, i sistemi e/o le unità e misurare le loro variazioni nel tempo o a seguito dell'implementazione di misure messe in atto per l'efficienza energetica; • identificare e archiviare limiti appropriati associati agli indicatori; • identificare e archiviare fattori che possano causare una variazione nell'efficienza energetica dei processi principali, sistemi e/o unità. <p>Le energie finali e secondarie sono normalmente utilizzate nel monitoraggio delle situazioni in corso. In alcuni casi potrebbe essere utilizzato più di un indicatore dell'energia secondaria o finale in relazione al singolo processo. Nel decidere sull'uso o la modifica dei vettori e servizi dell'energia, l'indicatore potrebbe anche essere costituito dall'energia secondaria o finale. Altri indicatori come l'energia primaria o il bilancio di carbone potrebbero comunque essere utilizzati per considerare l'efficienza della produzione di qualsiasi</p>	Applicata	

vettore dell'energia secondaria e dei relativi effetti intermedi, a seconda delle circostanze.		
Benchmarking		
BAT è eseguire sistematicamente confronti con settori di riferimento, nazionale o regionale, laddove siano disponibili dati avvalorati.	Applicata	
DESIGN DELL'EFFICIENZA ENERGETICA		
<p>BAT è ottimizzare l'efficienza energetica nel pianificare una nuova installazione, unità o sistema o una modifica sostanziale considerando i seguenti aspetti:</p> <ul style="list-style-type: none"> • il design dell'efficienza energetica dovrebbe iniziare sin dalla fase concettuale di progettazione del basic, anche se in quella fase gli investimenti pianificati potrebbero essere non definiti correttamente e dovrebbero essere considerati nel processo; • lo sviluppo e/o la selezione delle tecnologie di efficienza energetica; • Potrebbe essere necessaria la raccolta di dati ulteriori per poter eseguire una parte del progetto di design o separatamente per poter integrare i dati esistenti o riempire eventuali carenze; • L'opera di design dell'efficienza energetica dovrebbe essere curata da un esperto sull'energia; • Lo schema iniziale del consumo di energia dovrebbe indirizzarsi anche verso quelle parti che, nelle organizzazioni del progetto, influenzano il futuro consumo di energia e ottimizzano il design dell'efficienza energetica dell'impianto futuro tenendone conto. Ad esempio lo staff nell'installazione esistente potrebbe essere responsabile nello specificare i parametri operazionali. 	Applicata	L'impianto è esistente, l'unica modifica impiantistica riguarda il blending.
INCREMENTO DELL'INTEGRAZIONE DEL PROCESSO		
BAT è cercare di ottimizzare l'utilizzo di energia tra più di un processo o sistema all'interno dell'installazione o in una parte terza.	Applicata	
MANTENIMENTO DELLO SLANCIO DELLE INIZIATIVE DI EFFICIENZA ENERGETICA		
<p>BAT è mantenere lo slancio del programma di efficienza energetica attraverso l'utilizzo di una varietà di tecniche, quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> • implementazione di uno specifico sistema di gestione dell'energia • quantificazione dell'energia basata sui valori reali misurati e non stimati, che sostituisce l'obbligazione e il credito per l'efficienza energetica gravanti sull'utente • far si che l'efficienza energetica sia vista come un profitto per la società in modo tale siano messi a disposizione gli stessi budget per gli investimenti e per i risparmi energetici • benchmarking • aggiornamento dell'esistente sistema di gestione • utilizzo di tecniche per la gestione dei cambiamenti organizzativi 	Applicata	
MANTENIMENTO DELLE CAPACITÀ		
<p>BAT è mantenere le capacità nell'efficienza energetica e nei sistemi di consumo dell'energia attraverso l'utilizzo di tecnologie quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> • reclutamento di uno staff qualificato e/o formazioni di staff. La formazione può essere eseguita da staff interno oppure da esperti esterni, attraverso corsi professionali o attraverso lo studio e lo sviluppo individuale • mantenere lo staff autonomo di eseguire periodicamente indagini specifiche a scadenza stabilita • condivisione delle risorse interne tra i siti • utilizzo appropriato di consulenti qualificati per indagini con scadenza a termine • esternalizzazione di sistemi e/o funzioni specialistiche 	Applicata	Il Gestore dichiara di voler applicare un sistema di gestione ambientale, finora non documentato.
CONTROLLO EFFICACE DEI PROCESSI		
<p>BAT è assicurare il controllo efficace dei processi sia implementato attraverso tecnologie quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> • sistemi aventi la funzione di assicurare che le procedure siano note, comprese e osservate; • assicurarsi che siano identificati, ottimizzati per l'efficienza energetica e monitorati i parametri chiave della performance; 	Applicata	



<ul style="list-style-type: none"> documentazione o registrazione dei parametri chiave. 		
MANUTENZIONE		
<p>BAT è eseguire la manutenzione delle installazioni per ottimizzare l'efficienza energetica applicando quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> assegnare in maniera chiara la responsabilità della pianificazione ed esecuzione della manutenzione; stabilire un programma strutturato per la manutenzione basata sulle descrizioni tecniche delle apparecchiature, delle norme così come dei guasti di ciascuna apparecchiatura e delle relative conseguenze. Alcune attività di manutenzione potrebbero essere programmate nei periodi di fermata dell'impianto. Sostenere il piano della manutenzione attraverso sistemi appropriati di archiviazione dei risultati e test diagnostici. Identificare attraverso la manutenzione ordinaria i guasti e/o le anomalie, le possibili perdite di efficienza energetica o dove potrebbe essere migliorata l'efficienza energetica. Individuare le perdite, le apparecchiature guaste, i cuscinetti logori ecc., che interessano o controllano l'utilizzo dell'energia e correggerle alla prima opportunità. <p>Le riparazioni devono essere condotte prontamente senza influenzare la qualità del prodotto e la stabilità del processo nonché le condizioni di salute e sicurezza.</p>	Applicata	
EFFETTIVO CONTROLLO DEL PROCESSO		
<p>BAT per assicurare l'effettivo controllo del processo è l'implementazione di tecniche come le seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> avere in vigore un sistema che assicuri la conoscenza, la comprensione e il rispetto delle procedure; assicurarsi che siano identificati, ottimizzati per l'efficienza energetica e monitorati i parametri delle chiavi di performance; documentare e registrare i suddetti parametri 	Applicata	
BAT PER IL RAGGIUNGIMENTO DELL'EFFICIENZA ENERGETICA NEI SISTEMI/PROCESSI/ATTIVITÀ/APPARECCHIATURE CHE UTILIZZANO ENERGIA NELLE ATTIVITÀ IPPC		
Combustione		
<p>BAT è ottimizzare la combustione attraverso l'impiego delle BAT da BRef verticali.</p>	Applicata	
Sistemi di generazione del vapore		
<p>BAT è ottimizzare i sistemi di generazione del vapore attraverso l'impiego delle BAT da BRef verticali.</p>	Applicata	
Recupero del calore		
<p>BAT è mantenere l'efficienza degli scambiatori di calore mediante le seguenti attività:</p> <ul style="list-style-type: none"> monitoraggio periodico dell'efficienza prevenzione o rimozione dei blocchi di sistema. <p>Le tecnologie per il raffreddamento e le BAT associate possono essere trovate nel BREF ISC, dove la BAT primaria è costituita dal tentativo di utilizzo del calore eccedente, anziché dissiparlo attraverso il raffreddamento. Laddove il raffreddamento è richiesto, si devono considerare i vantaggi derivanti dal raffreddamento con aria ambiente.</p>	Applicata	
Cogenerazione		
<p>BAT è cercare le possibilità di mettere in atto la cogenerazione, dentro e/o fuori dall'installazione.</p>	Applicata	
Fornitura di potenza elettrica		

BAT è incrementare il fattore di potenza in accordo con i requisiti dei fornitori locali di elettricità attraverso tecniche applicabili per il mantenimento e l'ottimizzazione dell'efficienza energetica.	Applicata	
BAT è ottimizzare l'efficienza della fornitura di potenza elettrica utilizzando tecnologie specifiche per l'ottimizzazione dell'efficienza energetica	Applicata	
Sottosistemi a motore elettrico		
Nell'ambito dell'efficienza energetica una delle più semplici misure da adottare è costituita dalla variabile della velocità di trasmissione e dalla installazione di motori efficienti dal punto di vista elettrico. Ciò dovrebbe essere fatto comunque nel contesto di considerare l'intero sistema nel quale è posizionato il motore, altrimenti si incorre nei seguenti rischi: <ul style="list-style-type: none"> • perdita di potenziali benefici nell'ottimizzazione dell'uso e delle dimensioni dei sistemi e conseguentemente nell'ottimizzazione dei requisiti del motore. • perdita di energia se la variabile della velocità di trasmissione viene applicata nel contesto errato. 	Applicata	
BAT è ottimizzare i motori elettrici nell'ordine seguente: <ul style="list-style-type: none"> • in primo luogo ottimizzare l'intero sistema di cui fa parte il motore; • successivamente ottimizzare il motore in accordo con i recenti requisiti delle condizioni di carico, applicando una o più di una delle tecnologie per l'ottimizzazione dell'efficienza energetica; • una volta che i sistemi che consumano energia saranno stati ottimizzati, ottimizzare quindi i motori rimanenti in accordo con le seguenti tecnologie e criteri: <ul style="list-style-type: none"> ◦ Dare priorità alla sostituzione dei motori funzionanti per più di 2000 ore/anno; ◦ Motori elettrici funzionanti per più di 2000 ore/anno a carico variabile operanti a meno del 50% della capacità e più del 20% del tempo di operatività dovrebbero essere dotati di una velocità variabile. 	Applicata	

12.2. Attuazione delle BAT Impianti di Stoccaggio

Per l'individuazione delle MTD si è fatto riferimento al Bref "Emissions from storage – July 2006". Di seguito si riporta la tabella contenente lo stato di applicazione delle MTD:

MTD	Stato di applicazione	Note
STOCCAGGIO LIQUIDI E GAS LIQUEFATTI		
SERBATOI		
Progettazione del Serbatoio		
Le MTD per una corretta progettazione prevedono di prendere in considerazione almeno i seguenti elementi: <ul style="list-style-type: none"> • proprietà fisico-chimiche della sostanze che sono conservate • modalità di gestione dello stoccaggio, livello di strumentazione necessario, numero di operatori necessari, e loro carico di lavoro • sistemi di allarme per le deviazioni dalle condizioni di normalità del processo • istruzioni di sicurezza, sistemi di blocco, dispositivi di decompressione, il rilevamento di perdite e 	Applicata	

contenimento, ecc) <ul style="list-style-type: none"> • adeguata tipologia dei materiali da costruzione, delle valvole, ecc. • piani di manutenzione e controllo da attuare per facilitare le operazioni di manutenzione e ispezione (accesso, layout, etc) • tener conto delle situazioni di emergenza • idonee distanze tra i serbatoi e dei serbatoi da attrezzature ausiliarie, protezione antincendio • accesso per i servizi di emergenza come i vigili del fuoco, ecc. 		
Controllo e manutenzione		
Applicazione di piani di manutenzione e di ispezione	Applicata	
Posizione		
Zone di protezione delle acque e bacini idrografici devono essere evitate quando possibile.	Applicata	
Colore del Serbatoio		
Colore con una riflettività della radiazione termica o di luce di almeno 70%	Applicata	
Principio di minimizzazione delle emissioni nel serbatoio		
Abbattimento delle emissioni durante lo stoccaggio, il trasferimento e la manipolazione delle sostanze	Applicata	
Monitoraggio dei VOC		
Calcolare le emissioni dei VOC regolarmente	Applicata	Saranno effettuate delle misure in prossimità dei sistemi di abbattimento per determinare VOC e metano. Le misure saranno effettuate con PID portatile e fiale colorimetriche per la determinazione del metano.
Sistemi dedicati		
E' BAT applicare sistemi dedicati ad uno specifico prodotto (non applicabile in siti in cui i serbatoi sono utilizzati per prodotti diversi in cicli a corto o medio termine)	Applicata	
Considerazioni specifiche per il serbatoio - Serbatoi aperti		
Utilizzo del tetto galleggiante	Non applicabile	
Considerazioni specifiche per il serbatoio - Serbatoi a tetto mobile esterno		
La riduzione delle emissioni associata alla BAT è pari almeno al 97%.	Non applicabile	Non sono presenti serbatoi a tetto mobile esterno
Considerazioni specifiche per il serbatoio - Serbatoi a tetto fisso		
Per le sostanze pericolose si impone l'installazione di un impianto di trattamento vapori, per le altre sostanze è concesso in alternativa l'utilizzo del tetto galleggiante interno soprattutto per grandi serbatoi (> 50 m ³ o in Germania > 300 m ³)	Applicata	
Considerazioni specifiche per il serbatoio - Serbatoi orizzontali atmosferici		
Per lo stoccaggio di sostanze tossiche o cancerogene è BAT applicare un sistema di trattamento dei vapori. Per altre sostanze è l'applicazione di tutte o alcune delle seguenti tecniche a seconda delle sostanze considerate: <ul style="list-style-type: none"> - impiegare valvole PVRV (Pressure and Vacuum Relief Valves) - taratura a 56 mbar PVRV - sistema di bilanciamento dei vapori - serbatoio di supporto per i vapori. - trattamento vapori. 	Applicata	
Considerazioni specifiche per il serbatoio - Serbatoi in pressione		
Sistema drenaggio chiuso connesso ad un sistema di trattamento vapori.	Non applicabile	Non sono presenti serbatoi in pressione

	le	
Considerazioni specifiche per il serbatoio – Lifter roof Tank		
Utilizzo di un serbatoio a membrana dotato di valvole di sicurezza pressione /vuoto oppure Utilizzo di un serbatoio a tetto sollevante dotato di valvole di sicurezza pressione / vuoto e collegato ad un impianto di trattamento vapori.	Non applicabile	Non sono presenti serbatoi a tetto sollevante
Considerazioni specifiche per il serbatoio - Serbatoi interrati e tumulati		
Per lo stoccaggio di sostanze tossiche o cancerogene è BAT applicare un sistema di trattamento dei vapori. Per altre sostanze è l'applicazione di tutte o alcune delle seguenti tecniche a seconda delle sostanze considerate: - impiegare valvole PVRV (Pressure and Vacuum Relief Valves) - sistema di bilanciamento dei vapori - serbatoio di supporto per i vapori. - trattamento vapori.	Non applicabile	Non sono presenti serbatoi tumulati o interrati
PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI		
Sicurezza e gestione del rischio		
Accertamento che l'impianto non ricada sotto la normativa sugli incidenti rilevanti – applicazione di un Sistema di Gestione della Sicurezza (SGS)	Applicata	L'impianto non ricade sotto la normativa sugli incidenti rilevanti.
Procedure operative e di formazione		
Implementazione di adeguate misure per la formazione e l'addestramento dei lavoratori	Applicata	Il Gestore dichiara che presso lo stabilimento verranno attuate specifiche disposizioni su formazione e addestramento degli operatori.
Perdite a causa di corrosione e/o erosione		
Controlli delle perdite sia all'interno che all'esterno del serbatoio BAT per la prevenzione della corrosione sono: - Selezionare materiali di costruzione resistenti al prodotto stoccato. - Applicare metodi di costruzione adatti. - Prevenire che acque piovane o sotterranee penetrino nei serbatoi e se necessario rimuovere l'acqua accumulata nei serbatoi - Applicare sistema di gestione dei drenaggi - Manutenzione preventiva - Dove possibile uso di inibitori della corrosione o di protezione catodica. - Per serbatoi interrati sono da applicare anche le seguenti misure: - trattamento anticorrosione. - rivestimenti. - sistema di protezione catodica. Per prevenire SCC (Stress Corrosion Cracking) in sfere, e serbatoi semirefrigerati. - trattamenti termici. - programma di ispezioni.	Applicata	
Procedure operative e strumentazione per evitare il troppo-pieno		
BAT è l'utilizzo di: - Strumentazione con allarmi per alta pressione, alto livello, installazione di valvole di blocco automatico - Istruzioni operative adatte a prevenire sovrariempimenti durante il riempimento dei serbatoi. - Un sistema di scolo capace di ricevere lo sversato.	Applicata	
Strumentazione e automazione per rilevare perdite		
BAT è l'utilizzo di tecniche che permettano di rilevare le perdite	Applicata	

A seconda del tipo di serbatoio: - barriere antirilascio - verifiche d'inventario - sistemi acustici - monitoraggio vapori dal suolo.		
Rischio di emissioni nel suolo sotto e attorno ai serbatoi		
BAT è l'utilizzo di : - bacini di contenimento ; - doppio fondo del serbatoio; - serbatoi a doppia parete. 1) BAT per serbatoi che contengono liquidi infiammabili, o potenzialmente pericolosi per l'inquinamento di suolo o corsi d'acqua adiacenti, è la presenza di un sistema di contenimento secondario. 2) BAT per serbatoi interrati contenenti liquidi che potenzialmente possono causare inquinamento del suolo sono: - serbatoi con doppia parete e sistema di rilevamento perdite. - Applicare ad un serbatoio con parete singola un contenimento secondario e sistema di rilevamento perdite.	Applicata	
Zone infiammabili e fonti di d'accensione		
Applicazione della direttiva ATEX 1999/92/EC - Prevenire formazione di miscele aria-vapori al disopra del liquido stoccato applicando un tetto flottante. - Abbassamento dell'ammontare di ossigeno al disopra del liquido stoccato rimpiazzandolo con gas inerte. - Stoccare il liquido ad una temperatura sicura per prevenire il raggiungimento del limite d'esplosione. - Classificazione di tutte le aree dell'impianto, può essere usata per evitare l'introduzione di fonti d'ignizione all'interno di aree a rischio. - Elettricità Statica può essere prevenuta: - bassa velocità del liquido nelle cisterne. - Addizione d'additivi che accrescono la proprietà di conduzione dei liquidi.	Non applicabile	Non sono presenti aree ATEX
Protezione dal fuoco		
- Rivestimento resistente al fuoco - Firewall (solo per i piccoli serbatoi) - Impianto per acqua di raffreddamento	Applicata	
Attrezzature antincendio		
Decise con l'approvazione del Corpo VVF	Applicata	
Contenimento dell'estinguente contaminato		
Per le sostanze pericolose la capacità del bacino di contenimento deve essere in grado di contenere anche le acque antincendio. Il convogliamento deve avvenire in vasche di raccolta e non scaricato su corpi idrici.	Applicata	
STOCCAGGIO SOLIDI		
STOCCAGGIO ALL'APERTO		
BAT, per quanto possibile, come misura primaria, è l'utilizzo di depositi chiusi, ad esempio, sili, serbatoi, tramogge e containers per eliminare l'influenza del vento e per evitare la formazione di polvere da vento. Tuttavia, sebbene siano disponibili, silos di grandi volumi e capannoni per grandi quantità di materiale sensibile e bagnabile, lo stoccaggio all'aperto potrebbe essere l'unica opzione. BAT per lo stoccaggio aperto è quello di effettuare ispe-	Non applicabile	Non viene effettuato lo stoccaggio di polveri all'aperto

<p>zioni visive regolari o continue per vedere se si verificano emissioni di polvere e per verificare se le misure preventive sono adeguate.</p> <p>Inoltre le previsioni del tempo per, ad esempio, con l'utilizzo di strumenti meteorologici sul sito, aiuterà ad identificare quando è necessaria l'umidificazione dei cumuli e impedisce l'uso non necessario di risorse per inumidire lo stoccaggio all'aperto.</p> <p>BAT per lo stoccaggio all'aperto a lungo termine è una, o una combinazione corretta, delle seguenti tecniche:</p> <ul style="list-style-type: none"> - inumidire la superficie con sostanze polvere-vincolanti durevoli - coprire la superficie, ad esempio con teloni - solidificazione della superficie - inerbimento della superficie <p>BAT per lo stoccaggio all'aperto a breve termine è una, o una combinazione corretta, delle seguenti tecniche:</p> <ul style="list-style-type: none"> - inumidire la superficie con sostanze polvere-vincolanti durevoli - inumidire la superficie con acqua - coprire la superficie, ad esempio con teloni <p>Misure supplementari per ridurre le emissioni di polveri sia a lungo che a breve termine, per lo stoccaggio all'aperto sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - posizionare l'asse longitudinale del cumulo parallelo con la direzione del vento prevalente - utilizzo di piante di protezione o recinzioni frangivento e/o tumuli sopravento per abbassare la velocità del vento - creando, per quanto possibile un unico cumulo anziché più cumuli diversi - stoccaggio con muri di sostegno riduce la superficie libera, portando ad una riduzione della diffusione delle emissioni di polveri, questa riduzione è massimizzata se il muro viene posizionato sopravento al cumulo - ponendo vicini i muri di sostegno 		
STOCCAGGIO IN SISTEMI CHIUSI		
<p>Le BAT per lo stoccaggio in sistemi chiusi sono l'utilizzo di silos, serbatoi, tramogge e containers.</p> <p>In alternativa a silos possono essere usati i capannoni.</p> <p>Le BAT per i capannoni sono l'applicazione di una progettazione appropriata della ventilazione e dei sistemi di filtraggio e tenere le porte chiuse</p> <p>BAT è l'applicazione dell'abbattimento delle polveri e di un relativo livello di emissioni di 1 - 10 mg/ m³, a seconda della natura / tipo di sostanza stoccata. Il tipo di tecnica di abbattimento deve essere deciso caso per caso.</p> <p>Per un silo contenente solidi organici, BAT è l'utilizzo di un silo resistente a un'esplosione, dotato di una valvola di sicurezza che si chiuda rapidamente dopo l'esplosione per evitare l'entrata di ossigeno nel silo,</p>	Applicata	<p>Il Gestore dichiara che le sostanze aventi stato fisico solido sono stoccate in big bags, fusti e sacchi.</p> <p>In particolare sono stoccati in big-bags le materie solide in polvere (carboni attivi esausti) e altre secondarie.</p>
STOCCAGGIO DELLE SOSTANZE PERICOLOSE IMBALLATE		
Gestione della sicurezza e del rischio		
<p>Uno strumento importante è la valutazione del rischio che è una visione organizzata delle attività in un sito, utilizzando le seguenti cinque fasi:</p>	Non definito	

<p>Fase 1 individuare i pericoli</p> <p>Fase 2 decidere chi e/o cosa può essere leso (e /o danneggiato e/o contaminato e quanto seriamente)</p> <p>Fase 3 valutare i rischi derivanti dai pericoli e decidere se le esistenti precauzioni sono sufficienti o se rimane ancora molto da fare</p> <p>Fase 4 registrare i risultati significativi</p> <p>Fase 5 rivedere la valutazione di volta in volta, e correggere se necessario.</p>		
Formazione e Responsabilità		
<p>BAT è nominare una persona o più persone responsabili delle operazioni di stoccaggio.</p> <p>BAT è fornire alla persona responsabile specifica formazione e addestramento professionale per le procedure di emergenza e informare altri agenti sul sito dei rischi sullo stoccaggio delle sostanze pericolose e le precauzioni necessarie per conservare in modo sicuro le sostanze che hanno diversi pericoli.</p>	Non definito	
Area di stoccaggio		
<p>BAT è utilizzare un edificio e / o una zona esterna con un tetto per lo stoccaggio.</p> <p>Per lo stoccaggio di quantità di sostanze pericolose inferiori a 2500 litri o chilogrammi, utilizzare una cella di stoccaggio</p>	Applicata	
Separazione e isolamento		
<p>BAT è separare l'area di stoccaggio o la costruzione di pacchetti di stoccaggio di sostanze pericolose dagli altri stoccaggi, da fonti di ignizione e da altri edifici on-e off-site mediante l'applicazione di una distanza sufficiente, talvolta in combinazione con pareti resistenti al fuoco. Si applicano diverse distanze tra lo stoccaggio di sostanze pericolose imballate e altri oggetti on-e off-site.</p> <p>BAT è separare e / o isolare le sostanze incompatibili. Si applicano diverse distanze e / o separazioni fisiche tra i depositi di sostanze incompatibili.</p>	Non definito	
Contenimento delle perdite e dell'estinguente contaminato		
<p>BAT è installare un serbatoio a tenuta di liquido che possa contenere tutto o una parte dei liquidi pericolosi stoccati sopra tale serbatoio. La scelta di contenere tutta o solo una parte della dispersione dipende dalle sostanze stoccate e la posizione del deposito (ad esempio in un bacino di raccolta) può essere decisa solo caso per caso.</p> <p>BAT è installare una raccolta di liquido estinguente a disposizione in magazzini e aree di stoccaggio. La capacità di raccolta dipende dalle sostanze, dalla quantità di sostanze stoccate, dal tipo di imballaggio utilizzato e il sistema antincendio da utilizzare può essere deciso solo caso per caso.</p>	Non definito	
Attrezzature antincendio		
<p>BAT è applicare un livello di protezione adeguato di prevenzione incendi e misure di lotta antincendio.</p> <p>Il livello di protezione adeguato deve essere deciso caso per caso in accordo con i vigili del fuoco locali.</p>	Applicata	
Prevenzione incendi		
BAT è evitare l'accensione alla fonte	Applicata	
PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI		
BAT è applicare della normativa sugli incidenti rilevanti.	Non	L'impianto non ricade sotto la normativa relativa agli

	applicabile	incidenti rilevanti
--	-------------	---------------------

12.3. Attuazione delle BAT Impianti di Trattamento degli inquinanti

Per l'individuazione delle MTD si è fatto riferimento al Bref "Common Waste Water and Waste Gas Treatment / Management Systems in the Chemical Sector - February 2003". Di seguito si riporta la tabella contenente lo stato di applicazione delle MTD:

MTD	Stato di applicazione	Note
EMISSIONI INQUINANTI GASSOSE		
MTD per misure di processo integrato		
<p>Tali misure di processo integrato consistono nei metodi preferenziali per prevenire o ridurre il volume delle emissioni e la contaminazione di aria esausta.</p> <p>Le Migliori Tecniche Disponibili consistono in:</p> <ul style="list-style-type: none"> - usare le misure di processo integrato piuttosto che le tecnologie end-of-pipe, qualora sia possibile, - valutare le installazioni di produzione esistenti per opzioni di retrofitting e miglioramenti, - ridurre alla sorgente i contaminanti gassosi. <p>Nel caso di una nuova installazione è necessario tenere conto di tutte le possibili opzioni sul lungo periodo.</p>	Parzialmente applicata	Vengono utilizzate tecnologie end-of-pipe (sistemi a carboni attivi)
MTD per il convogliamento delle emissioni gassose		
<p>I sistemi di raccolta dei flussi gassosi sono installati per convogliare le emissioni ai trattamenti. Consistono nel sistema di confinamento della sorgente di emissione, nei ventilatori e nelle tubazioni.</p> <p>Le MTD consistono nel:</p> <ul style="list-style-type: none"> - minimizzare la portata di gas all'unità di controllo confinando le sorgenti, - prevenire il rischio di esplosione: <ul style="list-style-type: none"> - installando un sensore di infiammabilità all'interno del sistema di collettamento - tenendo la miscela di gas abbondantemente al di sotto del LEL (al 25% del LEL) aggiungendo aria oppure utilizzando gas come l'azoto per lavorare sotto atmosfera inerte. Un'altra opzione è mantenere la miscela abbondantemente al di sopra dell'HEL. 	Applicata	Tutti gli sfiati e le emissioni dai sistemi di produzione e dagli stoccaggi sono convogliati eccetto gli sfiati dei serbatoi della NaOH/KOH e dell'NaClO.
MTD per il trattamento delle emissioni gassose - sorgenti a bassa temperatura		
<p>- sorgenti a bassa temperatura: processi di produzione, manipolazione di sostanze chimiche (comprese attività di stoccaggio causa di emissioni), work-up di prodotti. I contaminanti generati da questo tipo di sorgente possono essere:</p> <ul style="list-style-type: none"> - sole polveri - VOC - composti inorganici volatili - miscele di questi. <p>I trattamenti utilizzati in questi casi sono, in ordine:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Primo step: rimozione di una consistente quantità di materiale solido o di nebbie prima del trattamento ulteriore dei componenti gassosi, se tale trattamento non è adatto per alte concentrazioni di polveri o nebbia - Secondo step: rimozione degli inquinanti gassosi - Terzo step: se con il 2° step non vengono raggiunti i richiesti livelli di emissione, allora sono necessari altri tipi di abbattimenti come stadio finale. <p>Nello specifico le MTD consistono in:</p> <ul style="list-style-type: none"> o per il trattamento delle polveri: <ul style="list-style-type: none"> - rimozione del particolato o degli aerosol - pre-trattamenti per prevenire danni o sovraccarichi a sistemi di trattamento finali - uso di tecniche ad alta efficienza per rimuovere una consistente quantità di particolato con dimensioni al di sotto del micron - utilizzo delle apparecchiature all'interno del loro range di pressione idonea - recupero di materiale, qualora possibile - valutazione del consumo di energia e di acqua 	Parzialmente applicata	Non vengono usati sistemi di abbattimento a combustione, ma carboni attivi. Richiedere la possibilità di rigenerazione

<p>- utilizzo dello scrubber ad umido con modalità di riciclo con il massimo numero di cicli possibili o per il trattamento di VOC:</p> <ul style="list-style-type: none"> - utilizzo delle tecniche descritte in tabella 4.10 - utilizzo di tecniche come condensazione, separazione a membrana e adsorbimento per recuperare quando possibile materia prima e solventi - valutazione del consumo di acqua nei processi che ne fanno uso - ricorso alle tecniche di abbattimento solo quando non è possibile il riciclo - preferenza, qualora possibile, per i trattamenti biologici a basse concentrazioni del flusso gassoso piuttosto che l'incenerimento, - ricorso alla combustione dei gas specialmente se è possibile la modalità auto-termica, quando devono essere abbattuti composti pericolosi per i quali le altre tecniche non sarebbero efficaci - preferire la combustione catalitica a quella termica, si ha come conseguenza un minor contenuto di NO_x nel flusso finale, temperature operative più basse e conseguente minore richiesta di energia - qualora possibile operare un recupero dell'energia di combustione (motori a gas, combustore rigenerativo o recuperativo) - utilizzare l'incenerimento termico anziché quello catalitico solo nei casi necessari - combustione dei gas esausti dopo l'incenerimento quando sono previste grandi quantità di inquinanti - utilizzo delle torce solo in condizioni di sicurezza e per assicurare l'eliminazione di surplus di gas <p>o per il trattamento di altri composti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - rimozione attraverso le tecniche appropriate in tabella 4.10, quali: <ul style="list-style-type: none"> ● scrubber ad umido per alogenuri idrogenati, Cl₂, SO₂, H₂S, NH₃ ● scrubber con solvente non acquoso per CS₂ e COS ● adsorbimento per CS₂, COS, Hg ● trattamento biologico per NH₃, H₂S, CS₂ ● combustione per H₂S, CS₂, COS, HCN, CO ● SNCR o SCR per NO_x ● recupero del cloruro di idrogeno dove possibile per produrre una soluzione di acido cloridrico da utilizzare come materia prima ● recupero di NH₃ dove possibile 		
---	--	--

MTD per il trattamento delle emissioni gassose - sorgenti ad alta temperatura

<p>- sorgenti ad alta temperatura: processi di combustione, quali caldaie, centrali elettriche, inceneritori di processo e ossidatori termici e catalitici.</p> <p>I contaminanti di questa categoria di sorgenti sono miscele di:</p> <ul style="list-style-type: none"> o particolato o composti alogeni (principalmente HCl, HF e Cl₂) o monossido di carbonio o ossidi di zolfo (principalmente SO₂) o NO_x o possibili diossine <p>Nello specifico le MTD consistono in:</p> <ul style="list-style-type: none"> o per la rimozione delle polveri: <ul style="list-style-type: none"> - implementazione dell'ESP o dei filtri a maniche (dopo lo scambiatore di calore a 120 - 150°C) - implementazione della filtrazione catalitica - implementazione dello scrubbing ad umido o per la rimozione di HCl, HF e SO₂: <ul style="list-style-type: none"> - dove possibile, recuperare tramite lo scrubbing ad umido a doppio stadio, utilizzando nel primo stadio acqua o soluzioni acide come mezzo di scrubbing in modalità riciclo per la rimozione di HF e HCl, e nel secondo stadio sospensione di carbonato di calcio per rimuovere SO₂ e i solfati di calcio - rimozione tramite iniezioni di assorbente a secco, semi-secco o ad umido. La polvere generata viene rimossa insieme a quella di incenerimento. <p>Lo scrubbing ad umido è in genere la tecnica più efficace, sia per l'abbattimento che per il recupero</p> <ul style="list-style-type: none"> o per la rimozione degli NO_x: <ul style="list-style-type: none"> - implementare l'SCR rispetto all'SCNR a causa della 	<p>Applicata</p>	
--	------------------	--

sua migliore efficienza di rimozione e performance ambientale o per la rimozione di eventuali diossine, qualora la loro formazione sia attesa: - abbattimento tramite un filtro a GAC (adsorbimento) alla fine del trattamento del gas della combustione. I livelli di emissione associati alle MTD e le performance di riduzione dei trattamenti dei gas esausti della combustione sono elencati nella tabella 4.11, e le tecniche nelle tabelle 4.9 e 4.10.		
Rimozione COV		
BAT è ridurre le emissioni a livelli inferiori, dove sono applicate tecniche di recupero o di abbattimento VOC non-ossidative: % di abbattimento: 70-99	Parzialmente applicata	Ancora non sono chiare le percentuali di abbattimento dei sistemi a carboni attivi utilizzati.
BAT è ridurre le emissioni di COV ai livelli indicati sotto dove vengono applicate l'ossidazione termica con combustore rigenerativo: % di abbattimento: 95-99 Concentrazione VOC: 1 - 20 mg/Nm ³	Non applicabile	Non sono presenti sistemi di abbattimento dei VOC con ossidazione termica.
Rimozione polveri		
BAT è raggiungere un livello di emissione di polveri pari a 1 - 30 mg/Nm ³	Applicata	
CONTROLLO DELL'INQUINAMENTO DELL'ACQUA		
	Non applicabile	I reflui non vengono trattati nell'impianto IPPC ma vengono inviati al depuratore consortile del CIP-SS.

12.4. Attuazione delle BAT per gli impianti di rigenerazione oli usati

Per l'individuazione delle MTD si è fatto riferimento al D.M. 29 Gennaio 2007 "Emanazione linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività di rigenerazione degli oli usati". Di seguito si riporta la tabella contenente lo stato di applicazione delle MTD:

MTD	Stato di applicazione	Note
GENERALI		
Adozione di un Sistema di Gestione Ambientale (SGA)	Programmato	La società ha dichiarato di aver iniziato un percorso di implementazione del Sistema.
Attivazione di procedure per la certificazione ambientale (ISO 14001) e adesione al sistema EMAS	Programmato	Al momento vengono presentati alcuni documenti procedurali.
Predisposizione di Piani di emergenza contro incendi, fuoriuscite ed incidenti ambientali.	Non applicato	La società non ha proposto un piano organico e dettagliato di emergenza per incendi ed eventi ambientali. viene unicamente illustrato l'impianto antincendio, che su intervento PB-Oil ha subito una revisione e manutenzione generale.
Adozione di un progetto di comunicazione nei confronti del cittadino	Non applicato	
Implementazione di un programma di monitoraggio	Parzialmente applicato	La Società ha presentato un piano di monitoraggio e controllo che dovrà essere aggiornato sulla base delle prescrizioni del presente provvedimento.
MATERIE PRIME (RIFIUTI) IN INGRESSO		
Gestione delle caratteristiche degli oli in ingresso - Identificazione dei flussi di oli usati in ingresso - Controllo accurato del materiale in entrata con adeguate metodiche di campionamento ed analisi compresa la verifica di PCB e composti clorurati - Rapporti e comunicazioni con il fornitore di rifiuti	Applicata	
Adozione di specifici criteri e precauzioni riguardo allo stoccaggio materie in ingresso	Applicata	
Individuazione di tecniche atte a prevenire emissioni specifiche provenienti da serbatoi e relative tubazioni.	Parzialmente applicata	Sarà applicata nel momento in cui verranno realizzati tutti i sistemi di captazione previsti nella modifica sostanziale.

FASE GENERALE DI TRATTAMENTO		
Riduzione delle emissioni del processo attraverso l'introduzione di sistemi di abbattimento delle emissioni inquinanti e sistemi di monitoraggio	Parzialmente applicata	Ancora non sono chiare le percentuali di abbattimento dei sistemi a carboni attivi utilizzati.
Individuazione delle tecniche per prevenire le emissioni gassose specifiche	Applicata	
Riduzione dei consumi di energie non rinnovabili	Applicata	
Utilizzo di tecniche per il recupero di materie prime come l'acqua	Non quantificabile	La società indica un consumo di acqua per gli usi industriali, di cui non si conoscono in dettaglio i processi di recupero. Viene indicata la presenza di due impianti di raffreddamento a circuito chiuso.
Raccolta dei dati prestazionali delle emissioni, dei rifiuti prodotti e su altre tecniche di gestione	Non applicata	Non è descritta una specifica procedura di analisi delle prestazioni dei diversi sistemi di abbattimento e di gestione.
Adozione di misure atte a prevenire rilasci e/o fughe di sostanze inquinanti	Applicata	Sono previsti sistemi di abbattimento di emissioni convogliate. Il sistema è carente per quanto concerne la gestione delle emissioni fuggitive.
Adozione di procedure/sistemi che permettano di individuare tempestivamente malfunzionamento e/o anomalie nel processo produttivo	Applicata	La società ha implementato la sala controllo anche per la gestione computerizzata di tutti i parametri e l'automazione dei controlli dei serbatoi. Non sono presentati dettagli sui parametri sottoposti a controllo
Adozione di sistemi di contenimento delle emissioni sonore anche attraverso manutenzione periodica delle apparecchiature	Applicata	
FASE SPECIFICA DI RIGENERAZIONE		
Utilizzo della condensazione come trattamento della fase gassosa dell'unità di distillazione flash	Applicata	
Disporre di un adeguato sistema di aspirazione con linee di recupero vapori nelle zone di movimentazione e trattamento degli oli, collegato ad un idoneo sistema di trattamento termico/ossidativo oppure un impianto di adsorbimento a carboni attivi	Applicata	
Qualora siano presenti composti clorurati, convogliare l'aspirazione verso un trattamento di ossidazione termica; se i composti clorurati sono presenti ad elevate concentrazioni è preferibile integrare con uno scrubber caustico e trattamento a carboni attivi	Parzialmente applicata	
Utilizzare un trattamento di ossidazione termica (850°C, 2 sec) per i gas della distillazione vacuum o per l'aria proveniente dai riscaldatori di processo	Non applicato	
Utilizzare un sistema di vuoto altamente efficiente	Parzialmente applicata	Si è aggiunto un impianto di vuoto a secco in aiuto di quello esistente della sezione 300, mentre è rimasto invariato quello della sezione 200
Utilizzare un sistema di rigenerazione degli oli usati che garantisca rese superiori al 65%, sull'olio usato disidratato	Non applicato	Finora l'impianto non è uscito dalla fase di test-run, e durante questa le rese sono state inferiori al 65%. La Società ha richiesto di inserire in autorizzazione la possibilità di commercializzare altri prodotti ottenibili dal processo di rigenerazione.
Garantire una qualità delle acque di scarico conforme alla normativa vigente o, nel caso specifico, al regolamento fognario del CIP SS	Applicata	Le acque reflue sono convogliate in fognatura consortile dopo trattamento nelle vasche API.

Servizio V – Valutazioni Ambientali, AIA e Opere Idrauliche



IL DIRIGENTE
Ing. Antonio Zara

[Handwritten signature]

ALLEGATO II

(A.I.A. n. 5 del 18/12/2014 modifica sostanziale dell'A.I.A. n. 6 del 2010)

1. ELENCO CODICI C.E.R. AUTORIZZATI

Tabella 1 - Codici C.E.R. autorizzati in ingresso all'impianto IPPC

C.E.R.	DESCRIZIONE	UTILIZZO	QUANTITA'	NOTE
130205*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non Clorurati	Rigenerazione	18.000 ton/anno	olio usato tipo COOU 01 o altri CER secondo regolamento COOU, e presenti in autorizzazione
080319*	oli dispersi.			
120106*	oli esauriti per macchinari contenenti alogeni (non emulsionati)			
120107*	oli esauriti per macchinari non contenenti alogeni (non emulsionati)			
120110*	oli sintetici per macchinari			
120119*	oli per macchinari facilmente biodegradabili			
130101*	oli per circuiti idraulici contenenti PCB e PCT			
130105*	emulsioni non clorate			
130109*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati			
130110*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati			
130111*	oli sintetici per circuiti idraulici			
130112*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili			
130113*	altri oli per circuiti idraulici			
130204*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati			
130205*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non Clorurati			olio usato tipo COOU 03/13
130206*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione			
130207*	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile	Flussaggio rifiuti bituminosi	Secondo disponibilità fino a 7.000 ton/anno	
130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione			
130301*	oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB			
130306*	oli minerali isolanti e e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 130301			
130307*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati			
130308*	oli sintetici isolanti e termoconduttori			
130309*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili			
130310*	altri oli isolanti e termoconduttori			
130401*	oli di sentina della navigazione interna			
130402*	oli di sentina delle fognature dei moli			
130403*	altri oli di sentina della navigazione			
130506*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua			
130507*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua			
130701*	olio combustibile e carburanti diesel			
130802*	altre emulsioni			
190207*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione			
200126*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 200125			



Servizio V - Valutazioni Ambientali, AIA e Opere Idrauliche

IL DIRIGENTE
Ing. Antonio Zara

1/1

ALLEGATO III (A.I.A. n. 5 del 18/12/2014)

1. PREMESSA

Nel presente allegato è riportato il "Verbale della Conferenza dei Servizi" tenutasi in data 17.07.2012 relativo al progetto, oggetto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, denominato "Impianti per lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso a rigenerazione o altri reimpieghi degli oli. Comune di Porto Torres (SS)", presentato dalla società PB Oil s.r.l..

Servizio V - Valutazioni Ambientali, AIA e Opere Idrauliche



DIRIGENTE

Fig. Antonio Zara



Provincia di Sassari

31832
8 AGO 2012

SETTORE VIII - AMBIENTE - AGRICOLTURA
SERVIZIO V-VIA, VAS, AIA

Sassari, 17/07/2012

OGGETTO: AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE n. 6 30/07/2010 - D.Lgs. 3 APRILE 2006 n.152 e S.M.I.. **MODIFICA SOSTANZIALE** - "IMPIANTO PER IL RECUPERO DI RIFIUTI PERICOLOSI - RIGENERAZIONE OLI ESAUSTI, CON CAPACITÀ OLTRE 10 T/GIORNO", SITUATO IN VIA MARCO POLO, ZONA INDUSTRIALE "LA MARINELLA" - COMUNE DI PORTO TORRES(SS).
PROPONENTE: PB OIL S.R.L.
VERBALE RIUNIONE DELLA CONFERENZA DEI SERVIZI

Il giorno 17/07/2012 alle ore 11.00 presso gli uffici della Provincia di Sassari, Settore Ambiente Agricoltura, sotto la presidenza del dirigente Ing. Antonio Zara, si apre la riunione della conferenza di servizi indetta ai sensi dell'art. 29-quater, comma 5, del D.Lgs. 152/2006, finalizzata alla Modifica Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 6 del 30/07/2010 relativa a "IMPIANTO PER IL RECUPERO DI RIFIUTI PERICOLOSI - RIGENERAZIONE OLI ESAUSTI, CON CAPACITÀ OLTRE 10 T/GIORNO", ubicato in Z.I. "La Marinella", Comune di Porto Torres (SS).

Il presidente accerta la regolarità della convocazione, effettuata con nota della Provincia di Sassari Prot. n. 23272 del 05/06/2012 e posticipata con nota Prot. n. 26202 del 26/06/2012, e attesta la presenza dei seguenti soggetti:

PB OIL SRL (di seguito: La Società)

Bartolomeo BONURA - Amministratore Delegato
Flavio PIRAS - Responsabile IPPC
Barbara TROIA - Tecnico
Amsicora ANEDDA - Tecnico
Giovanni ORANI - Tecnico
Ciro IACOVELLI

PROVINCIA DI SASSARI (di seguito: La Provincia)

Antonio ZARA - Dirigente Settore VIII
Vittorio CABRAS - Responsabile Servizio V
Nicola SITZIA - Tecnico istruttore - verbalizzante

CONSORZIO INDUSTRIALE PROVINCIALE SASSARI (di seguito: CIPSS)

Gavino MAIORE - Vice Direttore

COMUNE DI PORTO TORRES (di seguito: Il Comune)

Beniamino SCARPA - Sindaco

Antonio ERA - Dirigente Settore Ambiente

Maria Elena SINI - Tecnico istruttore

DIPARTIMENTO ARPAS DI SASSARI (di seguito: L'ARPAS)

Antonio FURESI - Direttore Dipartimento SS

Marcello MANGONE - Tecnico Istruttore

dà atto che non sono presenti benché ritualmente convocati:

Ministero dell'Interno – Dipartimento Vigili del Fuoco;

R.A.S. – Servizio Rifiuti e Bonifiche;

R.A.S. – Servizio S.A.V.I.;

A.S.L. 1 – Servizio Igiene Pubblica;

Agenzia delle Dogane – Ufficio delle Dogane di Sassari;

C.O.O.U. - Consorzio obbligatorio oli usati;

e fa presente che non è pervenuto nessun parere dagli Enti convocati. Il dott. Furesi consegna a mano il parere scritto di propria competenza.

Si riporta di seguito un riepilogo delle osservazioni formulate dalla Provincia e delle considerazioni emerse nella discussione.

1) Esecuzione del Piano di Indagini;

Viste le attività già svolte, e viste le note intercorse tra la Società e l'ARPAS riguardo il Piano di Caratterizzazione del sito oggetto degli interventi, inserito all'interno del SIN di Porto Torres per le bonifiche, la Provincia ritiene necessario che qualunque nuovo intervento debba essere eseguito solo dopo all'avvio del Piano di Indagini. Sono esclusi gli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria e/o modifiche impiantistiche che non comportano impatti sulle matrici ambientali.

L'ARPAS dichiara che in seguito alle riunioni intercorse sono stati definiti tutti i dettagli del piano e non resta che dare l'avvio alle attività di indagine.

2) Rifiuti all'interno del capannone Blending;

La Provincia, visto il contratto d'affitto stipulato tra le società Distoms S.r.l. e PB Oil S.r.l., visto l'esito di sopralluogo effettuato dall'ARPAS in data 03/02/2012 e le relative note ritiene che l'allontanamento dei rifiuti stoccati all'interno del capannone "Deposito Temporaneo" sia da considerarsi a carico della Società con oneri da dimostrarsi.

La Società dichiara che il capannone in questione non coincide con il deposito temporaneo dei rifiuti prodotti dalla stessa.

La Società afferma che, per quanto riguarda il contratto d'affitto, ciò che doveva essere allontanato erano gli "intermedi di produzione" e che questi siano stati eliminati a norma di legge, mentre, per quanto riguarda i rifiuti, afferma che questi siano di proprietà della società Distoms e che la richiesta di eliminazione vada fatta inizialmente a essa (in quanto produttore). Afferma inoltre che in impianto sono presenti altri rifiuti stoccati in diversi serbatoi e autocisterne che però non possono essere eliminati in quanto sotto sequestro da parte della Magistratura.

La Provincia si riserva di verificare la procedura corretta da applicare.

La società, visto che sarà presumibilmente destinata comunque alla rimozione dei rifiuti e in ogni caso solo in seguito all'avvio della procedura corretta da parte della Provincia, si rende disponibile a fornire un cronoprogramma per lo smaltimento dei sopracitati rifiuti.

L'ARPAS osserva che la pavimentazione all'interno del capannone contenente i rifiuti non fosse in buone condizioni al momento del sopralluogo.

La società afferma che la pavimentazione al di sotto delle mattonelle è in cemento, quindi senza rischi per l'inquinamento del suolo sottostante. Conferma, comunque, che la pavimentazione in mattonelle sarà oggetto di verifica ed eventuale manutenzione in sede di realizzazione dell'impianto di blending.

L'ARPAS richiede che al momento in cui verranno rimossi i rifiuti si faccia una verifica congiunta delle condizioni del pavimento e in caso di danneggiamenti con possibilità di trafileamento di inquinanti si agisca di conseguenza.

La Società concorda.

3) Ammodernamento dell'impianto;

La Provincia, vista la necessità di ammodernamento dell'impianto discussa in sede di Conferenza dei Servizi per la prima A.I.A., richiede un cronoprogramma di interventi migliorativi per adeguamento alle BAT.

La Società chiede quali siano gli interventi di ammodernamento.

La Provincia propone una separazione delle linee di trattamento separate per gli oli di tipo 01 e 03.

La società PB Oil non condivide la separazione delle linee come BAT, ma si impegna comunque a fornire un cronoprogramma di migliorie che ritiene vadano comunque fatte riguardo la nuova area di finitura, l'automazione e altre da definire meglio. Tale programma di ammodernamento potrà essere redatto solo alla luce delle eventuali prescrizioni dell'AIA e cioè dopo un congruo termine dal rilascio della stessa.

4) Data certa di avvio dell'impianto;

La Provincia richiede che le tempistiche per il test-run siano definite in sede di conferenza prima di riavviare l'impianto. Ci dovrà essere una data certa tra il primo avvio e la fase di regime dell'impianto (fine del test-run).

La Società afferma che la data dipenderà da una serie di problemi pratico/operativi (data di rilascio dell'A.I.A., comunicazione al COOU, ferie del COOU, tempi di approvvigionamento), quindi propone 30 giorni dopo l'avvio dell'impianto, il quale potrà avvenire al termine dell'approvvigionamento di oli da trattare (se il provvedimento di A.I.A. venisse emesso il 31/07/2012, indicativamente a ottobre 2012).

La Provincia accetta la proposta.

La Società chiede precisazioni in merito alla disposizione impiantistica con cui partire poiché le modifiche necessiteranno dei tempi di realizzazione.

La Provincia conferma che si potrà partire con l'assetto attuale e dovranno essere comunicate le date di esecuzione degli interventi, ad ogni intervento eseguito si avranno 30 giorni di test per la nuova parte impiantistica.

5) Campagna di misurazioni per le emissioni odorigene;

La provincia ricorda che in ottemperanza alla prescrizione della delibera di verifica di assoggettabilità a V.I.A. dovrà essere eseguita una campagna di misurazioni per le emissioni odorigene 30 giorni dopo l'entrata a regime dell'impianto e aggiunge che la campagna andrà ripetuta dopo le modifiche impiantistiche previste.

La Società concorda.

6) Campagna di misurazioni per le emissioni sonore;

La provincia ricorda che in ottemperanza alla prescrizione della delibera di verifica di assoggettabilità a V.I.A. dovrà essere eseguita una campagna di misurazioni per le emissioni sonore 30 giorni dopo l'entrata a regime dell'impianto e aggiunge che la campagna andrà ripetuta dopo le modifiche impiantistiche previste.

La Società concorda.

7) Sistemi di captazione e abbattimento delle emissioni gassose

La Provincia, vista la richiesta con nota, da parte della Società, di specificare i valori di soglia di rilevanza (relativi alla parte II, All. I alla Parte V del Dlgs. 152/06 s.m.i.) per gli inquinanti emessi, conferma che gli stessi verranno specificati sul provvedimento di A.I.A..

La Provincia richiederà la definizione delle procedure, tempistiche e modalità tecniche utilizzate per stabilire il cambio del letto adsorbente dei carboni attivi e per evitare che malfunzionamenti dei sistemi di abbattimento (es. impaccamenti, etc) passino inosservati.

La Provincia comunica che, una volta terminati e approvati tutti gli interventi previsti nell'istanza, sarà necessaria, successivamente alla messa a regime dell'impianto, una ulteriore campagna di misurazioni sulle emissioni gassose relativa alla modifica del sistema di captazione e abbattimento delle stesse.

La Società, Per quanto riguarda il monitoraggio, afferma che non è sua intenzione sottrarsi a esso, ma visti gli alti costi per i monitoraggi e la situazione economica attuale, chiede che venga valutato opportunamente, nell'ottica dell'economia della Società oltre che dell'interesse ambientale, il numero di parametri richiesti.

ARPAS risponde che normalmente viene seguita tale prassi: si "diluiscano" nel tempo i parametri meno indicativi di situazioni particolari, e si focalizzano quei parametri che evidenziano criticità. Si riserva, inoltre, di valutare il Piano di Monitoraggio e Controllo dopo l'aggiornamento in seguito alle prescrizioni del provvedimento di A.I.A. e chiede che venga fatta una calendarizzazione delle frequenze di monitoraggio e una scelta dei parametri con motivazioni dettagliate delle proposte, soprattutto nel caso di esclusione di qualcuno degli stessi.

Tutti concordano.

8) Ampliamento della potenzialità da 20000 a 25000 t/anno;

La Provincia, visto quanto affermato dal COOU riguardo il calo sulla raccolta degli oli, chiede quali siano le motivazioni della richiesta di incremento della potenzialità.

La Società risponde che potrà approvvigionarsi dall'estero.

La Provincia limiterà l'ampliamento solo a oli da avviare a rigenerazione.

La Società concorda.

9) Definizione della finalità per lo stoccaggio degli oli in ingresso;

La Provincia chiede che nei serbatoi di stoccaggio iniziale venga definito il tipo di operazione (R13 messa in riserva, per gli oli destinati a rigenerazione e D15 deposito preliminare, per gli oli destinati a smaltimento).

La Società osserva che risulta problematico definire come operazione il D15 perché l'olio in ingresso non viene destinato immediatamente a smaltimento, ma su di esso vengono effettuati dei trattamenti (decantazione e miscelazione).

La Provincia si riserva di verificare quale tipo di operazione sia più idonea formalmente.

10) Stoccaggio materiale assorbente per piccoli sversamenti;

La Provincia, visto che nella documentazione dell'istanza viene affermato che il materiale assorbente viene stoccato in bacino, chiede di chiarire a quale bacino ci si riferisce.

La Società risponde che la platea, indicata erroneamente come "bacino", ancora da costruire, è quella del deposito temporaneo nel quale saranno stoccati, tra gli altri, i materiali assorbenti contaminati e i carboni attivi esauriti.

I materiali assorbenti di pronto impiego, saranno stoccati nell'impianto (entro contenitori a tenuta) pronti ad essere usati.

I materiali assorbenti, al pari delle altre materie ausiliarie (es. carboni attivi) saranno stoccati nel magazzino.

11) Gestione delle acque meteoriche o di sversamenti nella piazzola rifiuti;

La Provincia chiede come avverrà la gestione delle acque meteoriche o di sversamenti nella piazzola rifiuti.

La Società risponde che la piazzola rifiuti sarà coperta, mentre per i rifiuti liquidi contenuti nei serbatoi, questi ultimi saranno all'interno di bacino di contenimento. Il deposito temporaneo sarà coperto e pertanto le acque meteoriche di sgrondo seguiranno lo stesso processo delle altre acque meteoriche che provengono dalle coperture degli edifici.

La Provincia chiede inoltre come verranno gestite le acque potenzialmente inquinate nei pozzetti ciechi.

La Società dichiara che verranno aspirate tramite pompe e trattate nel fiorentino, si impegna, inoltre, a fornire la procedura.

12) Ampliamento della gamma dei prodotti;

La Provincia mostra dubbi sul prodotto "PB8" e chiede di valutare la possibilità di effettuare dei controlli analitici a campione su di esso da parte dell'ARPAS.

L'ARPAS mostra perplessità anche sui prodotti "bitume" e "bitume flussato" riguardo l'utilizzo di questi come combustibile. A sostegno riporta quanto scritto nell'art. 216-bis del D.Lgs. 152/2006 s.m.i. e quanto previsto nel D.Lgs. 133/2005, per cui gli oli vadano in prima analisi gestiti tramite rigenerazione, in seconda analisi gestiti tramite combustione e in ultima analisi, quando le due vie precedenti non siano perseguibili a causa della composizione degli oli usati, gestiti tramite smaltimento. L'ARPAS ritiene che i bitumi vadano considerati alla stregua di rifiuti e come tali inviati a smaltimento (combustione o co-combustione in impianti idonei). Ritiene anche che, se si volessero considerare il PB8 e i bitumi come combustibili, le caratteristiche andrebbero controllate alla fonte, anche nel rispetto dell'All. X alla Parte V del D.Lgs. 152/2006 s.m.i..

La Società afferma che non ritiene i bitumi dei rifiuti, bensì dei prodotti e in quanto tali chiede di poterli commercializzare (visto che viene fatto anche da altri impianti di trattamento analoghi). Si rende disponibile a fornire agli enti di controllo e ai clienti le schede tecniche accompagnate dalle analisi all'atto della vendita.

Dopo ampia discussione con interventi da parte della Provincia, dell'ARPAS, del Comune e del CIPSS, poiché la Società dichiara che il PB8 abbia caratteristiche conformi alle specifiche tecniche dell'All. X alla Parte V del D.Lgs. 152/2006 s.m.i., le parti concordano che possa essere venduto come additivo di combustione, mentre per il "bitume" e il "bitume flussato con gasolio" concordano che possano essere commercializzati come bitume fornendo la scheda tecnica accompagnata dalle analisi e vengano eventualmente combustiti in impianti idonei; il "bitume flussato con oli 03" andrà necessariamente a smaltimento come dichiarato nella documentazione.

La Provincia ricorda all'ARPAS che per legge (art. 4 c. 7 del D.Lgs. 392/1996) sono previsti controlli almeno annuali, pertanto ne chiede, per quanto possibile, il rispetto.

80



13) Nuovi Codici C.E.R. in ingresso;

La Provincia chiede che tutti i rifiuti che dovessero entrare in impianto con i nuovi C.E.R. proposti dalla Società nella modifica sostanziale, in particolare quelli con C.E.R. 130802, subiscano lo stesso trattamento degli oli 03.

L'ARPAS manifesta le perplessità già espresse in sede di verifica di assoggettabilità a VIA.

La Società, afferma che necessiterà di ulteriore flussante nel momento in cui il consorzio renderà rigenerabili anche gli oli 03, comunque concorda con il rispetto delle caratteristiche degli oli 03.

La Società chiede se siano state riscontrate criticità riguardo il progetto "Blending".

Gli Enti confermano l'assenza di criticità, salvo l'eventuale interferenza del progetto con le attività di bonifica.

La Società consegna l'errata corrige sulla capacità dei serbatoi inseriti nell'istanza di modifica sostanziale.

La Società chiede quando sarà possibile visionare una bozza del provvedimento di A.I.A. per fare le eventuali osservazioni. La Provincia risponde che è sua prassi sottoporre a visione del proponente la bozza prima del rilascio, in questo caso prevede che sia disponibile dopo circa 2 settimane.

La riunione della Conferenza dei Servizi viene chiusa alle ore 13:30 del 17/07/2012.

Il Dirigente

Ing. Antonio ZARA

Soggetti responsabili presenti in sede di Conferenza di Servizi che sottoscrivono il verbale.

Firma

Provincia di Sassari Antonio ZARA

PB Oil Bartolomeo BONURA

Comune Porto Torres Beniamino SCARPA

Comune Porto Torres Antonio ERA

Cip Sassari Gavino MAIORE

ARPAS (SS) Antonio FURESI



Prot. 23220 del 02.07.2014

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

DIREZIONE GENERALE PER LA TUTELA DEL TERRITORIO
E DELLE RISORSE IDRICHE

IL DIRETTORE GENERALE

e, p.c.

MINISTERO DELL'AMBIENTE E DELLA TUTELA
DEL TERRITORIO E DEL MARE
Direzione Generale per la Tutela del Territorio e delle
Risorse Idriche

REGISTRO UFFICIALE - USCITA
Prot. 0017943/TRI del 01/07/2014
DIV VII

- Alla PB Oil S.r.l.
c.a. Dott. Francesco Salvatori
- Alla Regione Autonoma della Sardegna
Assessorato Difesa Ambiente
difesa.ambiente@pec.regione.sardegna.it
- Alla Provincia di Sassari
Settore VIII – Ambiente e Agricoltura
protocollo@pec.provincia.sassari.it
- Al Comune di Porto Torres
Assessorato all'Ambiente
protocollo@pec.comune.porto-torres.ss.it
- All' ARPA Sardegna
Dipartimento Provinciale di Sassari
dipartimento.ss@pec.arpa.sardegna.it

Oggetto: Sito di bonifica di Interesse Nazionale "Aree Industriali di Porto Torres" – Area PB Oil S.r.l. (ex Distoms S.p.A.).

La Conferenza di Servizi decisoria del 18.11.2010 ha deliberato, in merito all'area in oggetto, di approvare il "Piano di caratterizzazione del sito di proprietà della PB Oil S.r.l. (ex Distoms S.p.A.)" nel rispetto di una serie di prescrizioni.

La scrivente Direzione con nota prot. n. 21866/TRI/DI del 24.07.2012 (in allegato) ha chiesto a codesta Azienda di avviare immediatamente le indagini di caratterizzazione e di sospendere le attività edilizie intraprese nell'area di pertinenza, diffidando codesta Azienda ad avviare ulteriori attività edilizie che interferissero con le matrici ambientali (suolo, sottosuolo e acque di falda) potenzialmente contaminate.

Considerato che ai sensi dell'art. 242 comma 4 del D.Lgs. 152/06 codesta Azienda avrebbe dovuto presentare all'Autorità competente, entro sei mesi dall'approvazione del piano di caratterizzazione, i risultati dell'analisi di rischio e che, ad oggi, non risulta agli atti della scrivente Direzione alcun elaborato relativo ai risultati delle indagini caratterizzazione né ai risultati dell'analisi di rischio, si chiede a codesta Azienda di trasmettere immediatamente la predetta documentazione.

Avv. Maurizio Pernice

