

COMMITTENTE:



**Prysmian Powerlink S.r.l.
Stabilimento di Arco Felice**

*Via Anecchino, n. 93
80072 Arco Felice - Pozzuoli (NA)*

CONSULENZA:



NATURA SRL
Via G. Rossini, 16 - 80026 Casoria (NA)
Tel. 081.5737038 - Fax 081.5739776
e-mail: naturasrl@naturasrl.it
www.naturasrl.it

- CONSULENZA AMBIENTALE
- GESTIONE PIANI DI MONITORAGGIO E CONTROLLO
- CARATTERIZZAZIONE DI SITI CONTAMINATI, ANALISI DI RISCHIO SITO SPECIFICA E PROGETTI DI MESSA IN SICUREZZA E DI BONIFICA
- CONSULENZA IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NEI LUOGHI DI LAVORO
- MONITORAGGIO E VALUTAZIONE DI RISCHI SPECIFICI

**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
D.D. 124 DEL 27.04.2012, AGGIORNATO CON D.D. 94 DEL 29/06/2016
COMUNICAZIONE DI MODIFICA NON SOSTANZIALE**

RELAZIONE TECNICA

Rev.	Data	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO
00	06.05.2020	Ing. Alfredo Maselli 	Ing. Alfredo Maselli 	Ing. Cesare Ferone

ELABORATO: N40_2020_0001211_AIA-RT.01.00

Il Tecnico
ing. Cesare Ferone



Sommario

1. PREMESSA	2
2. DESCRIZIONE DELLE MODIFICHE	5
2.1 LINEA DI PRODUZIONE DEI CAVI A MISCELA	5
2.1.1 VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI AMBIENTALI LEGATI ALLA MODIFICA PROPOSTA.....	8
2.2 CICLO DELLE ACQUE INDUSTRIALI	11
2.3 NUOVA PIATTORMA ROTANTE DA 5.000 T.....	12
2.4 PERIMETRO DELLA PIATTAFORMA PER LA RACCOLTA DEI CAVI	12
2.5 SERBATOI DI STOCCAGGIO DI COMBUSTIBILE	13
2.6 INSTALLAZIONE DI UN CAVALLETTO AVVOLGITORE	13
2.7 AREE DI DEPOSITO TEMPORANEO RIFIUTI NON PERICOLOSI.....	13
2.8 MODIFICHE IN PROGETTO	14
3. CONCLUSIONI	14

Allegati

- Allegato W - Planimetria punti emissione in atmosfera
- Allegato T - Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici
- Allegato Y - Planimetria aree gestione rifiuti e stoccaggio materie prime
- Piano di Monitoraggio e controllo aggiornato al maggio 2020



1. PREMESSA

La società PRYSMIAN POWERLINK s.r.l. con stabilimento sito nel Comune di Pozzuoli (NA), in località Arco Felice, produce cavi sottomarini per energia per media ed alta tensione ed è stata identificata con codice IPPC 2.5b *“Lavorazione di metalli non ferrosi: fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con una capacità di fusione superiore a 4 Mg al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri materiali”*.

Per la suddetta attività la società è in possesso di Autorizzazione Integrata Ambientale secondo il decreto di autorizzazione e di ultima modifica di seguito elencati:

- ✓ **D.D. 124 del 27.04.2012;**
- ✓ **D.D. 94 del 29.06.2016** di modifica del precedente riguardante:
 - la dismissione della linea cordatrice 91 fili ed installazione 127 fili;
 - l'introduzione del processo di sbazzatura e ricottura cavi in rame;
 - la sostituzione foro pulizia stampi;
 - ulteriori modifiche relative alle linee di trasporto cavo e a nuove piattaforme di raccolta del cavo semilavorati e cavo finito, in sostituzione di piattaforme preesistenti;
 - l'aggiornamento del piano di monitoraggio in seguito ad eliminazione di alcuni camini.

Al progetto e alle attività effettuate all'interno dell'impianto sono state apportate delle **modifiche classificabili come non sostanziali, consistenti nell'aggiunta dell'unità VR6 per la produzione dei cavi a miscela, nelle modifiche al ciclo delle acque industriali e nella ricollocazione dei serbatoi per lo stoccaggio di combustibile**, in considerazione di quanto disposto dal D.lgs. 152/06 che all'art.5 *“definizioni”* al comma 1 lettera l-bis) recita:

- *modifica sostanziale di un progetto, opera o di un impianto: la variazione delle caratteristiche o del funzionamento ovvero un potenziamento dell'impianto, dell'opera o dell'infrastruttura o del progetto che, secondo l'autorità competente, producano effetti negativi e significativi sull'ambiente. In particolare, con riferimento alla disciplina dell'autorizzazione integrata ambientale, per ciascuna attività per la quale l'allegato VIII indica valori di soglia, è sostanziale*



una modifica all'installazione che dia luogo ad un incremento del valore di una delle grandezze, oggetto della soglia, pari o superiore al valore della soglia stessa.

Per quanto premesso, il sottoscritto Ing. Cesare Ferone iscritto all'Ordine degli Ingegneri della Provincia di Napoli al n. 10222, su incarico della Prysmian Powerlink srl, ha provveduto ad effettuare gli opportuni sopralluoghi e verifiche al fine di relazionare in merito alle suddette modifiche non sostanziali da apportare al progetto autorizzato.

Il risultato delle suddette verifiche può essere riassunto sinteticamente come segue:

- **modifica alla linea di produzione dei cavi a miscela, con l'inserimento di una unità di produzione, denominata VR6**, consistente nella messa in opera di una vasca per l'impregnamento dei cavi con isolante in carta e della connessa vasca di raccolta del cavo, in prossimità della vasca VR4 e del contemporaneo inserimento del camino E62, connesso all'impianto di trattamento delle emissioni provenienti dalle pompe a vuoto; la modifica prevede anche lo spostamento della sala giunti dalla zona di nuova occupazione della VR6 all'aera attigua sul perimetro esterno dell'edificio;
- **modifica alla rete delle acque industriali**, consistente nella demolizione del torrino e delle connessioni idrauliche e nella successiva messa in opera di un nuovo impianto di sollevamento costituito da una vasca di raccolta e una stazione di pompaggio e relative tubazioni di raccordo alla rete;
- **inserimento della piattaforma rotante da 5.000 t** nell'area occupata dalla piattaforma PF18, in sostituzione di quest'ultima;
- **modifica al perimetro della piattaforma rotanti di raccolta dei cavi**, consistente nella demolizione delle pareti perimetrali del fabbricato 3;
- **manutenzione dei serbatoi di stoccaggio del gasolio**, riguardante la dismissione di n. 2 serbatoi interrati da 30 m³ ed installazione di n.2 serbatoi fuori terra da 15 m³;
- **inserimento di un cavalletto avvolgitore** in area esterna tra le piattaforme PF16 e PF11.

Contestualmente alla presente comunicazione la società rende noti alcune modifiche che sono state programmate per il 2021, consistenti in:

- **eliminazione della piattaforma PF20** e installazione di una nuova piattaforma rotante da 10.000 t;



- **raddoppio del sistema di imbarco dei cavi**, sul pontile a sud dello stabilimento.

L'insieme dei interventi sopra descritti con, riferimento alla loro classificazione ai sensi dell'Allegato A delle "Linee Guida per l'individuazione delle modifiche ad impianti già in possesso di Autorizzazione Integrata Ambientale AIA" predisposte dalla Giunta Regionale della Campania con Decreto Dirigenziale n. 925 del 06/12/2016, risultano di **tipo non sostanziale con necessità di aggiornamento dell'autorizzazione**.

Le modifiche richieste infatti:

- ✓ Non comportano incrementi dei valori di soglia, pari o superiore al valore della soglia medesima, per l'attività IPPC 2.5 (b) per la quale è autorizzata l'azienda;
- ✓ Non sono soggette a VIA (o a verifica di assoggettabilità a VIA);
- ✓ Non comportano l'avvio nel complesso produttivo di nuove attività IPPC;
- ✓ Non comportano revisioni delle prescrizioni contenute nell'AIA;
- ✓ Non comportano l'incremento di una delle grandezze oggetto della soglia;
- ✓ Non comportano modifiche qualitative delle emissioni.

Ed in particolare:

- ✓ Comportano l'inserimento di un nuovo camino;
- ✓ Comportano l'aggiornamento del piano di monitoraggio e controllo;
- ✓ Riguardano interventi di manutenzione al ciclo delle acque;
- ✓ Riguardano interventi di manutenzione ai serbatoi di stoccaggio dei combustibili;
- ✓ Ottimizzano la gestione del processo e la definizione degli spazi per lo stoccaggio temporaneo dei materiali.

Pertanto le suddette modifiche saranno tali da non apportare alcun impatto negativo e significativo sull'ambiente, per le matrici acqua, suolo, atmosfera e rumore.

Il dettaglio delle modifiche oggetto della presente relazione sono di seguito descritte, individuando le attività di interesse, l'entità delle modifiche e gli impianti o le procedure adottate per ridurre o mitigare l'impatto negativo sull'ambiente associato.



2. DESCRIZIONE DELLE MODIFICHE

Nel seguito verranno descritte nel dettaglio le modifiche per i quali si inoltra comunicazione di modifica non sostanziale all'impianto di Pozzuoli della Prysmian Powerlink, ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 1 del D.lgs. 152/2006 e del D.G.R. n. 925 del 06/12/2016.

2.1 LINEA DI PRODUZIONE DEI CAVI A MISCELA

La Prysmian Powerlink s.r.l. produce cavi per il trasporto dell'energia secondo due linee principali di produzione:

- cavi elettrici per collegamenti sottomarini ad alta tensione con isolante in carta ad olio fluido o a miscela;
- cavi elettrici per collegamenti sottomarini a media ed alta tensione con isolante estrusi, unipolari e tripolari.

La modifica oggetto della presente comunicazione riguarda i cavi della prima categoria e in particolare le unità di seguito descritte.

Per comprendere l'incidenza che le modifiche comporteranno sulle attività produttive, si richiama brevemente il diagramma di flusso della produzione dei cavi a miscela con isolante in carta, con particolare attenzione alle procedure in corso di variazione (**Fig. 1**).

Fase 1.2.A Stracannaggio

I cavi in ingresso all'unità di trattamento vengono prima svolti dalle bobine del produttore a quelle presenti in impianto, del diametro pari a 700 mm che sono utilizzate nella successiva fase di cordatura. In termine tecnico tale fase viene denominata "stracannaggio" ed essendo una fase prettamente meccanica, che non genera alcun impatto ambientale significativo se non la rimozione degli spezzoni di conci di rame o di alluminio in eccesso. L'impatto ambientale risulta poco significativo.

Fase 1.2.B Cordatura

Durante tale fase più fili di rame o di alluminio vengono intrecciati per creare le corde conduttrici. Si applica successivamente uno strato di carta semiconduttiva e uno strato di carta protettiva. E' presente una sola linea cordatrice costituita da 4 gabbie rotanti in grado di



produrre circa 2000 m di corde al giorno. Le corde sono depositate nelle piattaforma rotanti PR1 e PR2. Anche in questo caso non si segnalano emissioni significative se non la produzione di scarti di conci di metalli o di carta.

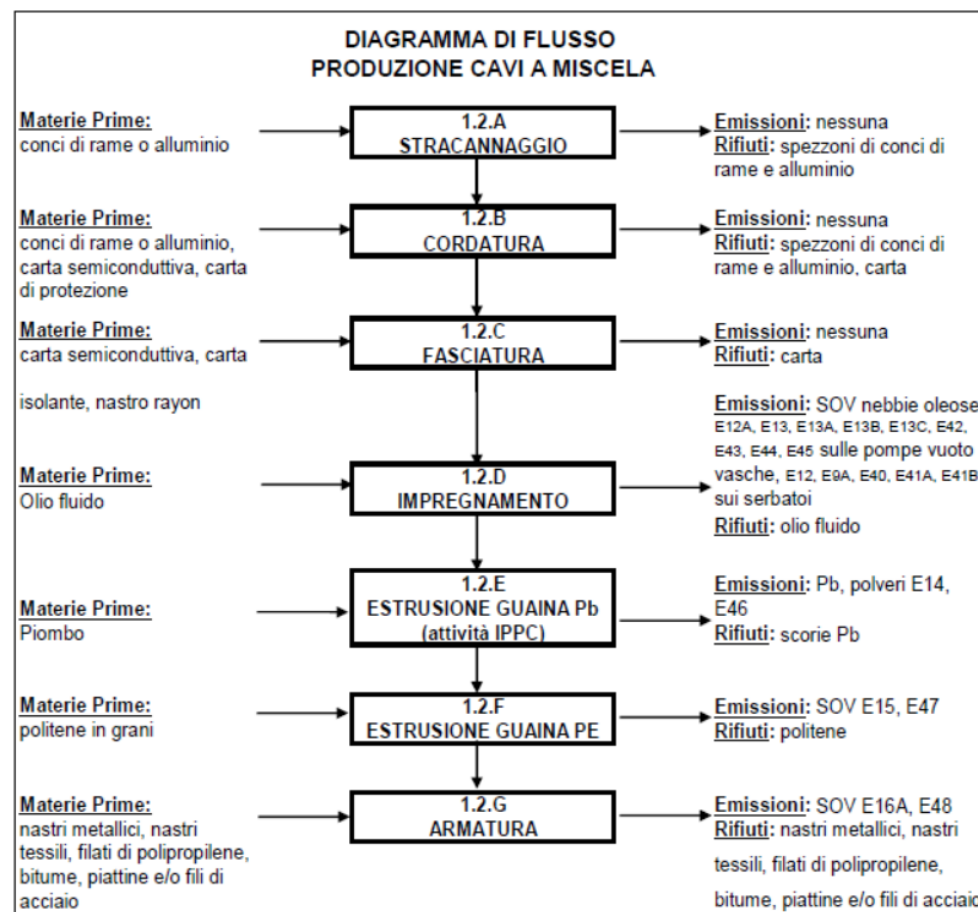


Figura 1: Diagramma di flusso della produzione dei cavi a miscela con isolante in carta

Fase 1.2.C Fasciatura

Una fasciatrice Pirelli provvede all'applicazione fino a 240 strati di nastri di carta di pura cellulosa in ambiente a basso tasso di umidità. Il cavo conduttore fasciato viene raccolto in una delle vasche di impregnamento. La capacità produttiva media della linea è di circa 900 m al giorno, dipendente dalle dimensioni del cavo da produrre. La fase non ha alcun impatto significativo non producendo emissioni, non utilizzando acqua durante la lavorazione e producendo limitati scarti di carta dal taglio delle bobine.

Fase 1.2.D Impregnamento

Per completare la fase di isolamento elettrico del conduttore, il cavo fasciato con la carta viene prima essiccato per eliminare l'umidità residua e poi impregnato con una miscela denominata T2015. Attualmente l'impregnamento avviene in cinque vasche rotanti di diverse dimensioni denominate VR1, VR2, VR3, VR4 e VR5, poste fuori terra, su ruote e binari circolari ed azionate da un riduttore a pignone.

La modifica oggetto della comunicazione riguarda l'inserimento, in prossimità della vasca VR4, di una nuova vasca di impregnamento VR6, delle stesse dimensioni e con le stesse funzioni delle due attualmente esistenti, in modo da implementare ed ottimizzare il ciclo produttivo.

All'interno delle vasche, infatti, in condizioni di vuoto, il cavo viene essiccato mediante ciclo termico con apporto di corrente elettrica e successivamente viene pompata, da 9 serbatoi fuori terra (da mc.60 cadauno), la miscela che viene riscaldata e degassificata prima d'essere inviata in una delle vasche d'impregnamento. Infine il cavo viene raffreddato mediante acqua raffreddata a 7°C da chiller dedicato. La durata media di tale fase produttiva è di circa 45 giorni.

Fase 1.2.E Estrusione guaina di piombo

Sul cavo impregnato viene estrusa una guaina di piombo con una trafila continua a vite (trafila Sandelin). Il piombo, immagazzinato in pani del peso di circa 1 t, viene dapprima fuso in forno elettrico e successivamente convogliato, tramite tubazione, nel contenitore della trafila. Qui un impianto con acqua a circuito chiuso effettua il raffreddamento della massa, prima che venga estrusa verso l'esterno sotto forma di tubo. I vapori relativi alla estrusione e quelli del forno in cui si fonde il Piombo sono convogliati in un unico punto di emissione in ambiente esterno. La capacità produttiva media della linea è di circa 2400 m/giorno (circa 29 t/g), dipendendo dalle dimensioni del cavo da produrre.

L'impatto ambientale è significativo per le emissioni in atmosfera ed i rifiuti pericolosi. Tale fase rappresenta l'attività IPPC che qualifica l'intero processo produttivo.



Fase 1.2.F Estrusione guaina in PE

A questo punto il cavo viene ulteriormente protetto applicando una guaina isolante estrusa con una trafilatura continua (Davis) alla temperatura di circa 150 °C e successivamente raffreddata in acqua corrente. La capacità produttiva media della linea è di circa 4500 m/giorno, dipendendo dalle dimensioni del cavo da produrre.

Anche questa fase genera emissioni in atmosfera in termini di SOV contenuti nelle materie plastiche isolanti e delle acque recuperate nel ciclo di raffreddamento.

Fase 1.2.G Armatura

Viene, infine, applicata un'armatura che costituisce la protezione esterna del cavo: la linea armatrice Brondel applica mediante due gabbie rotanti, le piattine o fili in acciaio (o rame); quindi il cavo viene bitumato e rivestito di filati di polipropilene mediante apposite teste rotanti. Il bitume viene addotto tramite condotta collegata ad un serbatoio esterno cinto da cordolo anti-versamento. I vapori di bitume sono aspirati a mezzo di cappa. La capacità produttiva media della linea è di circa 1200 m/giorno, dipendendo dalle dimensioni del cavo da produrre.

Il cavo finito viene raccolto su una vasca rotante con capacità massima di 7000 tonnellate.

Anche in questa fase sono gestite le emissioni in atmosfera e le acque di raffreddamento a ciclo chiuso.

A cavo ultimato, si eseguono prove elettriche per verificare l'integrità dell'isolante e la resistenza elettrica del conduttore. Il prodotto finito viene quindi imbarcato su nave posacavi, svolgendolo dalla vasca di raccolta R4, trasportandolo lungo il pontile, su cui è installata una linea di carrucole, ed avvolgendolo nella vasca delle navi per trasporto.

2.1.1 Valutazione degli impatti ambientali legati alla modifica proposta

La modifica proposta genera impatti significativi simili a quelli già valutati in sede di stesura della autorizzazione integrata ambientale e delle successive richieste di modifica.

Dal momento che si intende installare una vasca di impregnamento, dotata di opportune connessioni, della stessa tipologia e con le stesse funzioni di quelle attuali, è ragionevole

ritenere che le previsioni circa i possibili impatti derivati dalla modifica siano in linea con quanto attualmente autorizzato e che le tecniche di gestione, già messe in atto, possano essere efficaci anche per la nuova configurazione del layout di impianto.

Nel seguito sono analizzati nel dettaglio gli impatti ambientali di interesse e le proposte per eliminare o ridurre i rischi ad essi associati.

Emissioni

Lo stoccaggio e il trattamento della miscela fluida genera emissioni convogliate.

Attualmente le emissioni generate dalla vasche, sotto forma di nebbie oleose, sono convogliate tramite opportuni sistemi di aspirazione (pompe a vuoto) ai seguenti camini: E12A, E13, E13A, E13B, E13C, E42, E43, E44, E45, E57 ed E58. Per l'installazione della vasca VR6 si prevede il convogliamento di tali emissioni al camino E62.

Connessi alla fase di impregnamento sono i camini che convogliano le emissioni dei serbatoi che contengono la miscela ed identificati con le sigle E12, E9A, E40, E41A, E41B, già compresi nel piano di monitoraggio in vigore.

Nell'area di installazione della nuova vasca è presente l'unità della sala giunti che saranno ricollocati. Di conseguenza il camino E61 sarà spostato, mantenendo le stesse caratteristiche di emissione.

La tabella seguente individua i punti di emissione attuali e quelli che si intendono installare e monitorare a seguito delle modifiche da apportare al layout di impianto (in blu) e in rosso il camino di cui si comunica lo spostamento.

Tabella 1: Punti di emissione convogliate

Punto di emissione	Provenienza/fase di produzione	Impianto di abbattimento	Posizione	Durata emissione giorni/anno	Durata emissione ore/giorno
E9A	Serbatoi miscela 1.1.D, 1.2.D	Ciclone ad espansione	N 40,832822 E 14,105954	365	24
E12	Serbatoi miscela 1.1.D, 1.2.D	Ciclone ad espansione	N 40,832560 E 14,106198	365	24
E12A	Impregnamento VR2 1.1.D, 1.2.D	Ciclone ad espansione	N 40,831754 E 14,106067	150	24
E13	Impregnamento VR2 1.1.D, 1.2.D	Ciclone ad espansione	N 40,831760 E 14,105458	150	24
E13A	Impregnamento VR1-VR2 1.1.D, 1.2.D	Ciclone ad espansione	N 40,832148 E 14,106161	150	24

Punto di emissione	Provenienza/fase di produzione	Impianto di abbattimento	Posizione	Durata emissione giorni/anno	Durata emissione ore/giorno
E13B	Impregnamento VR1-VR5 1.1.D, 1.2.D	Ciclone ad espansione	N 40,832204 E 14,105836	140	24
E13C	Impregnamento VR1-VR5 1.1.D, 1.2.D	Ciclone ad espansione	N 40,831885 E 14,106061	140	24
E40	Pompa vuoto degasaggio 1.1.D, 1.2.D	Ciclone ad espansione	N 40,832708 E 14,103196	365	24
E41A	Serbatoi miscela 1.1.D, 1.2.D	Ciclone ad espansione	N 40,832425 E 14,103092	365	24
E41B	Serbatoi miscela 1.1.D, 1.2.D	Ciclone ad espansione	N 40,832482 E 14,103443	365	24
E42	Impregnamento VR3 1.1.D, 1.2.D	Ciclone ad espansione	N 40,832612 E 14,103912	100	24
E43	Impregnamento VR3 1.1.D, 1.2.D	Ciclone ad espansione	N 40,832675 E 14,103778	100	24
E44	Impregnamento VR3 1.1.D, 1.2.D	Ciclone ad espansione	N 40,853142 E 14,108455	100	24
E45	Impregnamento VR3 1.1.D, 1.2.D	Ciclone ad espansione	N 40,832806 E 14,103475	100	24
E57	Impregnamento VR4 1.1.D, 1.2.D	Ciclone ad espansione		100	24
E58	Impregnamento VR4 1.1.D, 1.2.D	Ciclone ad espansione		100	24
E61	Nastrini giunti: Testa estrusione	NO		30	24
E62	Impregnamento VR6 1.1.D, 1.2.D	Ciclone ad espansione	N 40,833213 E 14,103431	100	24

Si riporta in **tabella 2** la stima delle emissioni diffuse per il punto di emissione E62, in linea e a quanto riportato in tabella 1.5.2 - *Inquinanti monitorati* del Piano di Monitoraggio e Controllo, aggiornato nel dicembre 2015.

Tabella 2: Inquinanti monitorati nel nuovo punto di emissione

Provenienza/fase di produzione	Punto di emissione	Parametro	Frequenza autocontrollo	Metodo di misura	Fonte del dato	Limiti				Reporting
						AIA Concentr. [mg/m ³]	Flusso di massa [kg/h]	D.lgs. 152/2006 Concentr. [mg/m ³]	Flusso di massa [kg/h]	
1.1.D, 1.2.D	E62	SOV/nebbie oleose	Semestrale	UNI 16911	M.d.	210	2.1	300	3	SI

Scarichi acque

Per l'operatività della vasca si prevede l'utilizzo dell'acqua per il raffreddamento del cavo, che viene immessa poi in un circuito chiuso, senza generare scarichi.



Le modifiche al sistema di circolo dell'acqua sono descritte nel dettaglio nel paragrafo successivo.

Rifiuti

L'installazione della nuova vasca comporterà un aumento dei rifiuti ed in particolare della miscela esausta. L'impatto ambientale è significativo per le emissioni in atmosfera e per la generazione di rifiuti pericolosi. Tali attività comunque non rientrano tra le attività IPPC.

Nel MUD 2019 è stato dichiarato uno smaltimento dei rifiuti prodotti durante la fase di impregnamento classificati con codice CER 130307* -oli minerali per circuiti idraulici e CER 130507* - acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua pari rispettivamente a 76 ton e 68 ton, prodotti dalle 5 unità di impregnamento attualmente presenti.

Di conseguenza si stima un incremento per la sesta vasca pari a 15,2 ton per il rifiuto CER 130307* e 13,6 ton per il rifiuto CER 130507*.

Energia e consumo di combustibili

L'installazione della vasca comporterà un aumento della richiesta di energia e quindi di combustibile per la generazione della stessa. Si stima, in base ai dati contenuti nel report annuale 2019, che l'installazione della vasca possa incidere nella misura del 2% dell'energia consumata per l'operatività dell'impianto, portando ad un bilancio energetico così schematizzato:

- energia consumata nel 2019: 18742 MWh
- stima dell'energia consumata con l'inserimento della vasca VR6: 255 MV/h
- variazione del consumo di energia: pari a circa il 2%.

2.2 CICLO DELLE ACQUE INDUSTRIALI

Lo stabilimento PRYSMIAN sito in Pozzuoli è servito da un impianto di raccolta delle acque industriali utilizzate nel processo produttivo per il raffreddamento dei macchinari e del prodotto, come precedentemente accennato.

L'impianto è suddiviso in una parte che consente l'alimentazione, precedentemente fornita da un gruppo di sollevamento e da un serbatoio pensile, e in una parte per la raccolta delle acque alla fine del ciclo, costituita da una vasca di raccolta generale.

Per aumentare la prevalenza del circuito delle acque e contemporaneamente provvedere all'ammodernamento di alcuni sistemi di pompaggio, si è resa necessaria la riprogettazione del sistema di alimentazione.

Il serbatoio pensile è stato sostituito da un sistema di sollevamento costituito da una vasca in cemento armato da 1400 m³, di cui 300 m³ utilizzati nel ciclo delle acque industriali, e da pompe di rilancio da circa 5 bar. Quindi, le acque industriali sono immesse nella rete a ciclo chiuso e raggiungono le diverse utenze, anche quelle di nuova installazione per l'operatività della vasca VR6.

Il sistema di raccolta delle acque industriali alla fine del ciclo è rimasto inalterato, così come gli scarichi di troppo pieno e i sistemi di desoleaggio prima dell'immissione nel collettore fognario, in caso di emergenza.

2.3 NUOVA PIATTORMA ROTANTE DA 5.000 t

Nello spazio tra i due edifici dello stabilimento, a sud della piattaforma PF16, è prevista la realizzazione di una nuova piattaforma rotante per l'avvolgimento dei cavi, della capacità di 5.000 t e del diametro di 28 m.

2.4 PERIMETRO DELLA PIATTAFORMA PER LA RACCOLTA DEI CAVI

Con la presente comunicazione si inoltra anche la richiesta di autorizzazione alla **demolizione delle pareti perimetrali intorno alla piattaforma rotante per la raccolta dei cavi, identificata in planimetria con la dicitura "R4-quater"**.

La piattaforma ha la funzione di raccogliere il cavo quale prodotto finito. Attualmente risulta sprovvista di copertura e per facilitare le manovre operative all'interno dell'unità, è richiesta l'apertura di tale spazio tramite la demolizione delle pareti.

La differenza tra i due layout di impianto è riportata in **figura 3**.



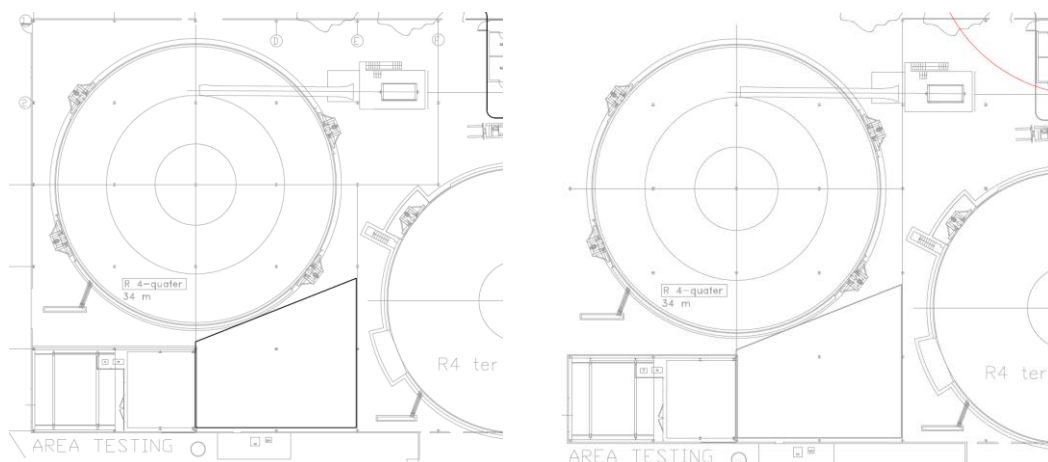


Figura 2: Differenza del layout di impianto a seguito della modifica

2.5 SERBATOI DI STOCCAGGIO DI COMBUSTIBILE

L'intervento di manutenzione in progetto prevede la dismissione di n. 2 serbatoi interrati, posti in prossimità della vasca VR4 e contenenti gasolio, utilizzato quale combustibile per la produzione di energia elettrica.

Si procederà, inoltre, all'installazione di n. 2 serbatoi fuori terra posti nel cortile tra l'edificio SAPEI e l'edificio SACOI.

2.6 INSTALLAZIONE DI UN CAVALLETTO AVVOLGITORE

Le modifiche generate dall'inserimento della nuova piattaforma rotante e le altre che vedono il potenziamento delle unità di trasporto dei cavi, hanno reso necessario l'inserimento di un sistema di raccolta e trasporto dei cavi, indicato in planimetria come "cavalletto avvolgitore". Tale unità è collocata tra le piattaforme PF 16 e la PF11.

2.7 AREE DI DEPOSITO TEMPORANEO RIFIUTI NON PERICOLOSI

La planimetria Y allegata all'istanza di autorizzazione integrata ambientale mostra le aree adibite al deposito dei rifiuti pericolosi e non pericolosi.

Nella pratica di gestione dei rifiuti, sono state riscontrate alcune difficoltà, soprattutto legate allo spostamento di alcune unità di processo o delle aree di stoccaggio dei materiali, per cui le aree dove in genere sono riposti i rifiuti non pericolosi, sono risultate frammentate e disperse.

Al fine di procedere ad un'ottimizzazione degli spazi, che tenga conto delle superfici di ingombro disponibili, anche a seguito dell'aggiunta delle nuove unità, è stata aggiornata la planimetria delle aree di deposito dei rifiuti, prevedendo dei nuovi spazi per lo stazionamento degli scarabilli contenenti i rifiuti non pericolosi.

Così come avviene al momento, i cassoni saranno opportunamente adibiti ad una tipologia di rifiuto che sarà segnalata all'esterno con adeguata etichettatura.

Comunque, il numero dei cassoni e la loro collocazione potrà variare a seconda delle esigenze produttive.

2.8 MODIFICHE IN PROGETTO

Oltre alle modifiche al layout di impianto già effettuate o in corso di realizzazione, la Prysmian prevede altre messe in opere per il 2021, di cui si dà contestualmente comunicazione, trattandosi di modifiche non sostanziali.

Si prevede la sostituzione della piattaforma PF20 con una piattaforma rotante con capacità di carico pari a 10.000 t.

Si comunica, inoltre, la realizzazione di un imbarco contemporaneo di due serie di cavi sulla stessa nave.

La struttura del pontile resterà invariata mentre si procederà alla installazione delle apparecchiature quali via-rulli e organi di tiro per il trasporto dei cavi.

3. CONCLUSIONI

Per quanto riportato nei paragrafi precedenti, si può confermare che le modifiche previste al progetto autorizzato con D.D. 124 del 27.04.2012 e s.m.i., sono tali da non ritenersi significative secondo quanto disposto dal Dlgs. 152/06 e s.m.i. e dal Decreto Dirigenziale della Regione Campania n.625 del 06.12.2016.

In particolare le stesse avranno impatti significativi ridotti sull'ambiente in quanto:

- Le emissioni generate dall'installazione della vasca VR6 sono convogliabili e pertanto trattate e gestite secondo quanto autorizzato, senza che l'operatività della nuova vasca comporti un aumento delle soglie per la quale l'attività è stata autorizzata;



- La modifica del sistema di sollevamento delle acque consiste in un ammodernamento dell'attuale sistema, che consente di ottimizzare le esigenze di produzione e di sostituire vecchi impianti con altri decisamente moderni, dotati di tecnologia a ridotto consumo energetico (pompe ad inverter);
- La sostituzione dei vecchi serbatoi per lo stoccaggio del gasolio con i nuovi permette la riduzione di potenziali rischi di sversamento dovuti al decadimento delle caratteristiche di tenuta delle vasche;
- La ridefinizione degli spazi destinati ai rifiuti mette in pratica il concetto di evoluzione della gestione dell'impianto, dal momento che nella valutazione critica ambientale deve essere sempre ricercata una soluzione che, a partire dalle criticità riscontrate in fase di esercizio, consenta, come in questo caso, di ottimizzare gli spazi e procedere ad una netta divisione delle tipologie di rifiuti.

Pertanto, in base all'analisi dell'incidenza delle modifiche sulle fasi produttive e sugli impatti generati dalla produzione, si ritiene che le modifiche oggetto della presente comunicazione riguardino la modifica o sostituzione delle unità di sistema presenti e che non comportino un aumento di potenzialità o variazione delle attività già autorizzate.

