



PROVINCIA DI BRINDISI
Direzione Area 4 - Ambiente e Mobilità
Settore Ecologia

C.F.: 80001390741, Part. IVA: 00184540748
Via A. De Leo, 3 - 72100 - Brindisi; 0831 565111
www.provincia.brindisi.it provincia@pec.provincia.brindisi.it

SANOFI S.p.A.

Stabilimento di Brindisi
Via Angelo Titi, 22 – 72100 Brindisi
sanofi-brindisi@pec.it

p.c.

ARPA PUGLIA – DAP DI BRINDISI

Via Galanti, 16 - 72100 Brindisi
dap.br.arpapuglia@pec.rupar.puglia.it

Comune di Brindisi

SUAP

Settori: Autorizzazioni Ambientali, Urbanistica
ufficioprotocollo@pec.comune.brindisi.it

REGIONE PUGLIA

Sezione Autorizzazioni Ambientali
servizio.ecologia@pec.rupar.puglia.it

COMANDO PROVINCIALE VIGILI DEL FUOCO DI BRINDISI

Uff. Prevenzione Incendi
Via Nicola Brandi, s.n.c. - 72100 Brindisi (BR)
com.prev.brindisi@cert.vigilfuoco.it

A.S.L. BR/1

Dipartimento di prevenzione (BR)
prevenzione.asl.brindisi@pec.rupar.puglia.it

OGGETTO: SANOFI S.p.A.

Determinazione Dirigenziale della Regione Puglia n. 132/2011 e ss.mm.ii.

Comunicazione di modifica non sostanziale ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 1 del D.Lgs. n. 152/2006

Presenza d'atto

La Società Sanofi s.r.l. con nota n. 045/2021 del 31/03/2021, trasmessa il 16/04/2021 e acquisita al prot. n. 12725 del 19/04/2021, ha inoltrato istanza di modifica non sostanziale ex art. 29- nonies, comma 1 del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., finalizzata all'installazione dei serbatoi S2121A e S2121B utili all'ottimizzazione del ciclo di lavaggio dei fermentatori industriali F16-F17-F18.

Alla stessa istanza, il Gestore ha allegato:

- relazione tecnica generale;
- calcolo degli oneri della tariffa istruttoria ai sensi del DM 58/2017 e DGR 36/2018;
- dichiarazione di autenticità, ai sensi degli artt. 46 e 47 del DPR 445/2000, delle informazioni contenute nella richiesta, resa dal Gestore e dal tecnico incaricato, con relative copie dei documenti d'identità.

In data 11/05/2021, con nota acquisita al prot. n. 15632, il SUAP del Comune di Brindisi ha trasmesso la nota di avvio del PROCEDIMENTO IN SCIA CONDIZIONATA al parere del Consorzio ASI (rif. Prat. SUAP n. 00832400154-31032021-1050), relativa alla richiesta di installazione dei serbatoi denominati S2121A, S2121B e S1036.

Con nota n. 36376-32 del 17/05/2021, acquisita al prot. n. 16458 nella stessa data, ARPA Puglia- DAP di Brindisi, nell'ambito del procedimento in SCIA, ha fatto presente che l'espressione del proprio parere di competenza non può prescindere da una definizione preliminare da parte dell'AC circa la sostanzialità o meno della modifica proposta.

La Provincia di Brindisi con nota n. 15699 del 11/05/2021, al fine di poter valutare il carattere della modifica comunicata, ha richiesto la trasmissione della seguente documentazione integrativa:

- dichiarazione da parte del Legale Rappresentante che l'intervento proposto non è stato e non è sostenuto da finanziamenti pubblici tali da attribuire alla Regione la competenza per la valutazione della comunicazione in questione;
- descrizione di dettaglio dello stato di fatto, al fine di operare un opportuno confronto con lo stato di progetto (modalità di lavaggio e bonifica, stima dei quantitativi di acqua e reagenti utilizzati, strutture esistenti e da realizzare, ecc.);
- descrizione particolareggiata degli impatti ambientali derivanti dalla modifica progettata, attraverso opportuni indicatori di performance, anche sulla base di quanto sperimentato con il fermentatore F06; in merito a quest'ultimo si richiedono informazioni di dettaglio circa la sua installazione;
- definizione dei quantitativi di stoccaggio e relative aree di stoccaggio per i reagenti interessati dalla modifica (acido nitrico e soda).

In data 31/05/2021, il Gestore con la nota n. 081/2021, acquisita al prot. n. 18296 del 01/06/2021, ha trasmesso quanto richiesto con la nota n. 15699.

Rilevato dalla documentazione complessivamente inoltrata dal Gestore che:

1. L'attuale procedura di bonifica dei fermentatori, prevede:
 - un primo lavaggio con una soluzione di acqua e soda con concentrazione finale pari al 1%; tale attività non è svolta con procedimento automatico, ma valutando, con una serie di analisi, il grado di bonifica raggiunto e stabilendo, di volta in volta, il numero di cicli di lavaggi da ripetere per ogni fermentatore;
 - una seconda fase di lavaggio acido con l'introduzione di acqua e acido nitrico in una miscela di 0,2%;
 - un'ultima fase di risciacquo del fermentatore mediante l'utilizzo di acqua e vapore;
 - la durata media della bonifica è pari a circa 20 ore, con un livello di performance stimato pari a circa il 50%.
2. Lo stato di progetto prevede:
 - l'automazione del sistema di lavaggio mediante l'installazione, in prossimità dell'area esterna all'edificio fermentazione, in area 200, di n. 2 serbatoi di CIP (*cleaning in place*), denominati **S2121A e S2121B**, nei quali sarà preparata la soluzione di acqua e soda necessaria al lavaggio basico del fermentatore; l'immissione all'interno del fermentatore della soluzione basica sarà effettuata con l'ausilio di uno specifico impianto di pressurizzazione ed iniezione (l'adduzione della soda nei serbatoi avverrà con il sistema di distribuzione già in uso);
 - l'utilizzo degli stessi serbatoi S2121A e S2121B per la preparazione della soluzione con acido nitrico, nel caso questa fase risulti necessaria per il completamento della bonifica dei fermentatori;
 - lo scarico delle soluzioni dei lavaggi, basico e acido, e delle acque delle relative fasi di risciacquo all'impianto di Trattamento e di Depurazione delle acque reflue di Stabilimento (WWTP) via tank di neutralizzazione già in uso, previa verifica ed eventuale correzione del pH.
3. La nuova stazione di lavaggio, nello specifico, sarà costituita da:
 - n.2 nuovi serbatoi da 40 m³, per la preparazione della soluzione basica, provvisti di agitatori, controllo di pH e sistema di riscaldamento per iniezione di vapore, situati in un bacino di contenimento da realizzarsi in cls;
 - n.1 cisternetta di acido nitrico 36 Bé (54%), di capacità pari a 1 m³ (completa di pompa dosatrice per carico soluzione acida nei serbatoi di CIP), da depositarsi in un bacino contenimento in cls;
 - n. 2 pompe di rilancio (intercambiabili) della soluzione di lavaggio ai fermentatori e allo sterilizzatore continuo;
 - collettore di distribuzione della soluzione CIP ai fermentatori suddiviso in n. 4 sub-collettori (rami di distribuzione) opportunamente automatizzati;

- n. 4 pompe di ricircolo (una per ciascun ramo di distribuzione) e rilancio al tank di neutralizzazione;
- adeguamenti, per ciascun fermentatore, su cupola e linea di vent (per consentire l'inserimento di opportune spray ball) e linea di aria allo sparger (per consentire l'alimentazione dalla soluzione di lavaggio al fondo via sparger).

Rilevato altresì che:

- la nuova modalità di lavaggio proposta è stata già testata dal Gestore sul fermentatore F06, già presente ed installato all'interno dello stabilimento (una volta effettuate le prove, l'assetto del fermentatore F06 è ritornato quello preesistente), e sulla base delle sperimentazioni eseguite si è stimato:
 - un tempo medio per l'esecuzione del lavaggio di un fermentatore pari a circa 8 ore;
 - un livello di performance pari al 100%;
- a differenza di quanto trasmesso al SUAP, la documentazione allegata alla comunicazione di modifica trasmessa a questo Ente non contempla l'installazione e l'utilizzo del nuovo serbatoio di neutralizzazione, di capacità pari a 120 m³, denominato **S1036**, ubicato in area 100.

Valutato, sulla base di quanto dichiarato dal Gestore, che:

- gli impatti ambientali derivanti dal nuovo sistema CIP sono riassumibili principalmente in due benefici:
 - a) riduzione del consumo di acqua industriale e delle sode impiegate (beneficio diretto)
 - b) miglioramento della performance del *cleaning* dei fermentatori che, consentendo una migliore attività di pulizia dei fermentatori, determinerà la riduzione dei brodi di fermentazione non conformi che, non potendo essere lavorati, dovrebbero essere scaricati all'impianto di Trattamento e di Depurazione delle acque reflue di Stabilimento (WWTP);
- la modifica proposta:
 - concerne unicamente la modifica e l'implementazione della linea di distribuzione dei reagenti all'interno del comparto fermentazione dello stabilimento e non della tipologia dei reagenti già utilizzati;
 - non costituisce aggravio del preesistente livello di rischio, ai sensi del D.Lgs. 105/2015 "*Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose*";
 - non comporta aumento di potenzialità o modifica delle attività autorizzate;
 - non comporta alcuna modifica di carattere ambientale;
 - non è soggetta alla disciplina di screening / Via, non configurandosi la fattispecie di cui all'art. 6 comma 6 lett. B), né tantomeno quella di cui all'art. 6, comma 7 lett. D) del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.

Atteso che con nota acquisita al prot. n. 13655 del 26/04/2021 è stata trasmessa da parte del Gestore l'attestazione del versamento degli oneri istruttori, così come calcolati ai sensi del DM 58/2017 e DGR 36/2018, verificata la completezza della documentazione, allo stato non si rilevano motivi ostativi all'accoglimento della comunicazione di modifica non sostanziale proposta dal Gestore.

Pertanto, rilevato che tali modifiche risultano compatibili con l'attività svolta e che, secondo quanto dichiarato, tale sostituzione non comporta una variazione delle attività autorizzate, si ritiene, ai sensi della D.G.R. n.648 del 5/04/2011, che la modifica all'impianto sia non sostanziale.

Questo Ente, nel prendere atto della modifica proposta, precisa e prescrive che:

1. il nuovo serbatoio di neutralizzazione, di capacità pari a 120 m³, denominato **S1036**, ubicato in area 100, descritto nella documentazione trasmessa al SUAP ma non nella comunicazione di modifica non sostanziale, non è oggetto della presente presa d'atto; pertanto il suo eventuale utilizzo all'interno delle attività produttive dello stabilimento Sanofi dovrà essere preventivamente autorizzato esplicitamente con una nuova comunicazione di modifica, da presentarsi da parte del Gestore, corredata dell'opportuna documentazione;
2. la proposta di modifica delle attività di bonifica dei fermentatori F16, F17-e F18 viene autorizzata fermo restando il rispetto di quanto previsto dalle schede di sicurezza di ogni agente chimico utilizzato, al fine di evitare la diffusione di sostanze volatili nocive e di preservare la salute dei lavoratori e l'ambiente;
3. la presente presa d'atto assumerà efficacia solo a seguito della trasmissione da parte del Gestore, **entro il termine di trenta giorni** dalla ricezione della presente, di una marca da bollo a completamento dell'istanza.

Le dichiarazioni rese dal Gestore relativamente alla modifica in questione costituiscono, ai sensi e per gli effetti dell'art. 3, legge n.241/1990 e s.m.i., presupposto di fatto essenziale per lo svolgimento dell'istruttoria e l'adozione del presente provvedimento restando inteso che la non veridicità, falsa rappresentazione o l'incompletezza delle informazioni fornite nelle dichiarazioni rese possono comportare, a giudizio dell'autorità competente, un riesame dell'autorizzazione rilasciata, fatta salva l'adozione delle misure cautelari ricorrendone i presupposti

La presente presa d'atto, da intendersi quale modifica ed integrazione del provvedimento di AIA di cui alla Determinazione Dirigenziale della Regione Puglia n. 132/2011, verrà pubblicata sul portale web dell'Ente, sezione IMPIANTI AIA, unitamente agli altri atti già pubblicati e dovrà essere conservata presso lo stabilimento, a disposizione degli organi di controllo.

Distinti Saluti

Il Dirigente

Dott. Pasquale Epifani

Firma autografa, sostituita a mezzo stampa
ai sensi dell'art. 3, comma 2, del D.lgs. 39/1993