

ARPAE
Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia
dell'Emilia - Romagna

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2017-2529 del 19/05/2017
Oggetto	10^ modifica ns_Basf_pubblica
Proposta	n. PDET-AMB-2017-2629 del 19/05/2017
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	STEFANO STAGNI

Questo giorno diciannove MAGGIO 2017 presso la sede di Via San Felice, 25 - 40122 Bologna, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna, STEFANO STAGNI, determina quanto segue.

SAC BOLOGNA
U.O. Autorizzazioni e Valutazioni Ambientali
Unita' AIA-IPPC e industrie a rischio

Pratica SINADOC n. 5134/2017

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹- L.R. n° 09/15² - Azienda BASF Italia S.p.A. - 10[^] Modifica del dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³, per l'impianto IPPC di fabbricazione di prodotti chimici organici (punto 4.1 b) e 4.1 d) dell'allegato VIII al D.Lgs. n° 152/06 e s.m.i.) e di recupero di rifiuti pericolosi (punto 5.1 dell'allegato VIII al D.Lgs. n° 152/06 e s.m.i.), sito in Comune di Sasso Marconi (BO), Localita' Pontecchio Marconi, in Via Pila 6/3.-

IL RESPONSABILE DELL' UNITÀ OPERATIVA AUTORIZZAZIONI E VALUTAZIONI

Premesso che, con atto al P.G. n° 122186 del 20/10/2015³, l'Azienda BASF Italia S.p.A., con sede legale e impianto in Comune di Sasso Marconi (BO), Localita' Pontecchio Marconi, in Via Pila 6/3, è stata autorizzata, ai sensi del D.Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii., all'esercizio dell'attività di fabbricazione di prodotti chimici organici e di recupero di rifiuti pericolosi;

Vista la domanda⁴ dell'Azienda del 17/02/2017 presentata sul portale web IPPC-AIA ([http://ippc-aia.arpa.emr.it](http://ippc-<u>aia.arpa.emr.it</u>)), mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna⁵, con la quale si richiede modifica non sostanziale, relativamente ad alcuni interventi di seguito riportati:

- a) installazione di una nuova cisterna denominata L2037 e cambio classificazione della TH475;
- b) revamping sistema trattamento acque superficiali/falda;
- c) spostamenti di alcuni depositi materie prime;
- d) stazione di preriscaldamento isotank cloruro di cianurile;
- e) analisi del parametro tensioattivi dello scarico S1;

Nella stessa nota, il Gestore ha comunicato:

- inserimento di un nuovo buffer **[omissis]** nel processo CHIMASSORB 944 non generando aumenti delle capacità produttive, ma migliorando la gestione del suo utilizzo.
- dismissione dei punti di emissione E61 (caldaia D3137) ed E73 (carico paraformaldeide).
- definitiva acquisizione delle tre torri evaporative, già presenti in stabilimento (finora a noleggio).
- eliminazione pompa di calore di cui al punto di emissione F10.
- modifica nell'utilizzo dei serbatoi L2075 e L2363 dedicati allo stoccaggio di idrossido di sodio prevedendo l'utilizzo del serbatoio L2075 per lo stoccaggio di idrossido di sodio destinato al riutilizzo o alla vendita come sottoprodotto e l'altro per gli scarti di idrossido di sodio.

1 come modificato e integrato dal D.Lgs. 128/2010 che ha abrogato il D.Lgs. 59/05;

2 che ha modificato e integrato la L.R. 21/04;

3 Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciato dalla Città Metropolitana di Bologna e successivamente modificata e integrata con atti ai P.G. n° 137672/2015 del 30/11/2015, DAMB/2016/441 del 02/03/2016; DAMB/2016/1438 del 13/05/2016 e DET-AMB-2016-2002 del 24/06/2016, DET-AMB-2016-3992 del 18/10/2016, DET-AMB-2016-4370 del 08/11/2016; DET-AMB-2016-4753 del 29/11/2016 e DET-AMB-2017-302 del 23/01/2017;

4 Assunta agli atti con protocollo PGB0/2017/3644 del 20/02/2017;

5 Procedure stabilite da Determinazione del Direttore Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna n° 5249 del 20/04/2012;

Inoltre, si è colta l'occasione per eliminare alcuni refusi o precisare alcuni aspetti dell'atto autorizzativo:

- dismissione dell'emissione E59: generatore di vapore D3120 - CCT1;
- il contenuto del serbatoio L2013 è "Formaldeide liquida" (approvato con la 5° modifica riesame AIA) e non più la "frazione combustibile di processo", con conseguente eliminazione dello sfiato di emergenza del serbatoio L2013;
- in riferimento all' art. 271 comma 12 del D.Lgs 152/06 e smi, che prevede la normalizzazione dei soli parametri espressi in concentrazione perché il calcolo utilizza il valore di portata effettivamente misurato, si può interpretare la prescrizione di riportare al valore di ossigeno di riferimento anche il valore della portata misurata.

Con riferimento al punto a), l'azienda ha in progetto l'installazione di una nuova cisterna per lo stoccaggio dell'intermedio isolato TH475 utilizzato nella sintesi dei prodotti GSID 3056 e GSID 2044. La nuova cisterna L2037 **[omissis]** verrà installata **[omissis]** nel bacino di contenimento antistante al reparto D. Lo sfiato della cisterna sarà convogliato al punto di emissione E52.

Riguardo al punto b), l'azienda ha in progetto il revamping dell'impianto di trattamento delle acque in ingresso approvvigionate da fiume o dai pozzi, che prevede le seguenti fasi: equalizzazione, ossidazione preliminare, controllo della temperatura, regolazione del pH, coagulazione, flocculazione-chiarificazione, filtrazione a sabbia, trattamento dei fanghi. Le modifiche principali introdotte con il revamping sono: l'equalizzazione che permette una maggiore miscelazione per minimizzare la variabilità della qualità dell'acqua in ingresso, l'ossidazione preliminare che consente la riduzione della concentrazione di ferro presente in natura nelle acque sotterranee **[omissis]**, il controllo della temperatura tramite riscaldamento per facilitare la coagulazione ed infine l'introduzione di un chiarificatore lamellare.

Riguardo al punto c), l'azienda, a seguito dell'inserimento del chiarificatore lamellare di cui sopra, ha la necessità di spostare alcuni depositi di materie prime che sono, in particolare la zona adibita alla scaffalatura contenente principalmente carbone attivo verrà dedicata allo stoccaggio di alcune materie prime **[omissis]** e sarà provvista di copertura. Il sistema di contenimento di eventuali sversamenti è costituito da una canaletta posizionata davanti al deposito collegata al bacino di contenimento esistente dotato di pompa di svuotamento. La scaffalatura del carbone attivo verrà spostata presso i magazzini ad uso deposito, su una nuova area pavimentata di circa 100 m².

Con riferimento al punto d), l'azienda ha in progetto di installare una stazione di preriscaldamento del cloruro di cianurile per riportarlo **[omissis]** alla temperatura di processo, nel caso questa si abbassi a causa di soste prolungate o di ritardi della consegna dell'isotank **[omissis]**. La ditta dichiara che non vi sia un aggravio di rischio secondo quanto previsto dal D.Lgs. 105/15. Per la realizzazione si rende necessaria la pavimentazione di un'area verde di superficie di circa 300 m².

Con riferimento al punto e) l'azienda chiede che per i tensioattivi anionici e non ionici venga precisato in Autorizzazione che deve obbligatoriamente essere eseguita la fase preliminare di purificazione del campione, come previsto dai metodi ufficiali APAT CNR IRSA, (metodo APAT CNR IRSA 5170 per i tensioattivi anionici e il metodo APAT CNR IRSA 5180 per i tensioattivi non ionici), prevedendo inoltre la produzione del risultato separato delle diverse tipologie di tensioattivi, sulla somma dei quali, applicare il limite di legge dei tensioattivi totali. Inoltre l'azienda richiede che, in considerazione degli autocontrolli eseguiti nel periodo dal 2011 al 2016, in cui su un totale di 24 campioni, 23 sono risultati inferiori al limite di rilevabilità del metodo, venga valutata la possibilità di considerare tale parametro conoscitivo.

Vista la relazione tecnica trasmessa da ARPAE – Servizio Territoriale di Bologna – Unità IPPC⁶;

Valutato necessario procedere alla modifica non sostanziale dell'atto al P.G. n° 122186 del 20/10/2015;

rilevato che il presente atto di esclusiva discrezionalità tecnica;

Determina

1. di **approvare** le richieste di modifica presentate dalla ditta e sopra descritte, di cui ai punti a) e b) stabilendo quanto segue:
 - si chiede di fornire **entro il 31/07/2017** una revisione aggiornata dell'elaborato 3A.7 in modo che sia riportata anche la nuova cisterna denominata L2037 ed il relativo punto di emissione. Inoltre si chiede di specificare il volume residuo del bacino di contenimento in cui è inserita tale cisterna;
2. di **approvare** le richieste di modifica presentate dalla ditta e sopra descritte, di cui ai punti c) e d) stabilendo quanto segue:
 - valutare la necessità di laminazione delle portate di pioggia/incremento dei presidi già presenti, fornendo opportuna relazione tecnica **entro il 31/07/2017**;
 - fornire **entro il 31/07/2017** una planimetria aggiornata relativa al nuovo posizionamento delle materie prime **[omissis]** in cui sia evidente la canaletta citata in relazione, collegata al bacino di contenimento esistente dotato di pompa di svuotamento, specificando dove vengono inviati eventuali sversamenti e il volume di raccolta disponibile;
3. di **non approvare** la richiesta di cui al punto e), precisando quanto segue:
 - relativamente al metodo analitico, presso il laboratorio Arpae di Ravenna viene effettuata l'analisi dei tensioattivi non ionici con il metodo APAT CNR IRSA 5180 e con la UNI10511-1 del 1996 nella quale sono normate le fasi di pre-estrazione, concentrazione e purificazione. Nel laboratorio Arpae di Bologna si effettua l'analisi dei tensioattivi anionici procedendo con un'analisi preliminare utilizzando il kit per i tensioattivi anionici MBAS ed eventualmente eseguendo il metodo ufficiale APAT CNR IRSA 5170, nel caso si riscontri una positività. Per i tensioattivi cationici invece non sono presenti alternative al metodo in kit. Inoltre che i tre parametri che vanno a determinare il valore dell'inquinante "tensioattivi" (ovvero tensioattivi anionici, cationici e non ionici) vengono già espressi, nei rapporti di prova di Arpae, separatamente.

Per quanto riguarda la richiesta di rendere conoscitivo il parametro tensioattivi, nel caso in cui l'azienda voglia procedere in tal senso, o addirittura chieda di eliminarlo dal piano di monitoraggio e controllo, è necessario produrre una relazione tecnica dettagliata riportante tutti i risultati analitici ottenuti nei monitoraggi effettuati nel corso degli anni nonché l'elenco delle materie prime, con le relative schede di sicurezza, utilizzate nel ciclo produttivo/depurazione acque, ecc. in cui sono utilizzate sostanze che possano produrre tensioattivi nello scarico.

⁶ PGB0/2017/9521 del 02/05/2017;

4. di **prendere atto** della definitiva acquisizione delle tre torri evaporative (finora a noleggio), stabilendo quanto segue:
 - al fine di approfondire la completa rispondenza al BREF sui sistemi di raffreddamento (Reference Document on Best Available Techniques to Industrial Cooling System – ed. dic. 2001), si richiede di fornire **entro il 31/07/2017** dettagli (schede di sicurezza) dei prodotti anti-incrostanti, anticorrosivi e biocidi utilizzati nelle stesse, sia nelle tre nuove torri che nelle due esistenti;
5. la **modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale** concessa all'azienda BASF Italia s.r.l. con P.G. n° 122186/2015 del 20/10/2015 e ss.mm.ii., per l'esercizio dell'impianto di fabbricazione di prodotti chimici organici e di recupero di rifiuti pericolosi situato in Comune di Sasso Marconi (BO), localita' Pontecchio Marconi, in Via Pila n° 6/3, stabilendo quanto segue:
 - al paragrafo **C.3.1 MATERIE PRIME**, la frase "Per la localizzazione dello stoccaggio delle materie prime, a titolo puramente indicativo, si rimanda alla planimetria 3D, allegata alla domanda di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale." sia così sostituita: "**Per la localizzazione dello stoccaggio delle materie prime, a titolo puramente indicativo, si rimanda alla planimetria 3D.2, allegata alla domanda di X modifica non sostanziale del riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.**"
 - al paragrafo **C.3.3 BILANCIO IDRICO (PRELIEVI E SCARICHI)** il sottoparagrafo "**Sistema di trattamento delle acque approvvigionate da fiume**", sia così sostituito

"Sistema di trattamento delle acque approvvigionate da fiume, pozzi e dal recupero delle acque di seconda pioggia"

L'installazione è dotata di un impianto per il trattamento dell'acqua approvvigionata **da fiume, pozzi e dal recupero delle acque di seconda pioggia**, al fine di alimentare le utenze industriali in funzione delle necessità.

L'acqua in ingresso necessita di un pre-trattamento che avviene secondo le seguenti fasi quali:

- equalizzazione che consente una maggiore miscelazione e l'eventuale sedimentazione di particelle solide che vengono estratte dal fondo e inviate a smaltimento con CER 190902 presso impianti autorizzati;
- ossidazione preliminare che consente la riduzione della concentrazione di ferro presente in natura nelle acque sotterranee ed avviene mediante precipitazione ottenuta tramite ossidazione con aerazione o con l'aggiunta di agenti chimici **[omissis]** e successiva sedimentazione o filtrazione;
- controllo della temperatura **[omissis]**;
- regolazione del pH **[omissis]**.

A seguito di questo pre-trattamento l'acqua arriva nel serbatoio della coagulazione in cui avviene l'aggregazione dei solidi sospesi con sostanze colloidali **[omissis]**; l'effluente, dal serbatoio di coagulazione, subisce flocculazione attraverso l'impiego di un polimero organico anionico, quindi è inviato al chiarificatore lamellare i cui fanghi prodotti vengono riciclati o estratti e gestiti come rifiuto. All'uscita del chiarificatore lamellare è previsto un controllo della concentrazione di cloro residuo nelle acque mediante una reazione di riduzione **[omissis]**. L'acqua così chiarificata viene

pompata in filtri a sabbia e poi stoccata in due serbatoi di capacità pari rispettivamente a 80 m³ e 85 m³.

- al paragrafo **C.2.5 ATTIVITA' ACCESSORIE E UTILITIES** il sottoparagrafo "**Torri evaporative**", sia così sostituito:

"L'installazione dispone di un impianto di raffreddamento costituito da cinque torri evaporative di cui:

- due dotate di otto pompe di circolazione, delle quali quattro sono utilizzate per il rilancio dell'acqua calda in torre e quattro per la pressurizzazione dell'acqua nel circuito di distribuzione ai reparti produttivi. Il sistema di refrigerazione prevede che l'acqua fredda venga distribuita alle apparecchiature per asportare calore, l'acqua calda di ritorno fluisce per gravità ad un pozzo di raccolta (pozzo caldo), dal quale in parte viene pompata in torre, per essere raffreddata, ricadendo poi nel pozzo freddo sottostante, ed in parte fluisce per gravità direttamente al pozzo freddo per essere poi ripompata nella rete di distribuzione. Nel corso del 2003 la Ditta ha installato un sistema di by-pass che, collegando tra loro il pozzo caldo e quello freddo, consente di mantenere inattive almeno due pompe di rilancio, realizzando così un risparmio energetico. Sempre nell'ottica del risparmio energetico, i ventilatori delle torri sono dotati di inverter, alcune pompe sempre in marcia garantiscono la portata minima abitualmente richiesta dalla produzione quando gli impianti sono in marcia e per adeguarsi alle variabilità dei processi, una pompa è dotata di inverter. Per limitare l'aumento di salinità dell'acqua causato dall'evaporazione, l'impianto viene continuamente spurgato; lo spurgo confluisce nella rete fognaria di stabilimento per essere successivamente avviato all'impianto di trattamento biologico delle acque reflue. L'acqua necessaria al reintegro del sistema di raffreddamento può provenire dall'impianto di trattamento acqua industriale oppure, in caso di indisponibilità dello stesso, direttamente da pozzo (Pozzo a Raggiera). Le pompe che alimentano l'acqua di raffreddamento alla rete di distribuzione sono collegate ad un gruppo elettrogeno di emergenza. L'indisponibilità di acqua di raffreddamento, come accade anche per altre utilities, provoca l'intervento dei sistemi di protezione che determinano la fermata dei processi in corso.
- tre dotate di separatori di gocce ad alta efficienza e di ventilatori ad alta efficienza con inverter. Esse sono collegate alle due torri evaporative mediante prolungamento delle tubazioni esistenti e ciascun nuovo modulo è dotato di opportuni organi di intercettazione. Il loro impiego è previsto principalmente a supporto delle due torri sopra descritte, con un funzionamento in parallelo, nei periodi di temperatura più elevata.

L'acqua raffreddata dalle torri di evaporazione è raccolta nella vasca di ogni torre, dalle quali per gravità confluisce nella vasca esistente di stoccaggio dell'acqua raffreddata.

- al paragrafo **C.3.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA**, viste anche le precedenti modifiche di AIA che hanno comportato variazioni nell'assetto delle emissioni, i sottoparagrafi "**Emissioni convogliate**" e "**Impianto di termodistruzione degli off gas**" siano così sostituiti:

Emissioni convogliate

Si riportano di seguito le emissioni convogliate attualmente attive, presenti nei diversi reparti con l'indicazione dell'attività di provenienza:

- *Reparto A:*
 - emissione E63: sintesi e purificazione PS-800 e PS-802;
 - emissione E69: sintesi e purificazione TIN NOR-371, GSID 3056 / 2044

- *Reparto B:*
 - emissione E62: sintesi e purificazione CGP-2160, GSID 3056 / 2044
 - emissione E64: sintesi e purificazione CH-81;
- *Reparto C:*
 - emissione E34: sintesi e purificazione Condensato/purificazione Acido Cloridrico
 - emissione E36: aspiratore reparto C;
- *Reparto E:*
 - emissione E17: sintesi e purificazione CH-944, CGL-119, CH2020, CGL-646, CGL-829, stoccaggio isotank Cloruro di Cianurile, GSID 1208862, TH475;
 - emissioni E19, E20, E65, E67: sintesi e purificazione CH-944;
 - emissioni E65: sintesi e purificazione CH-944 e movimentazione polveri;
 - emissioni E21: aspiratore reparto E (sud);
 - emissioni E71: sintesi e purificazione TIN-783;
 - emissioni E79: sintesi e purificazione TIN-783 e CH-944;
- *Reparto F:*
 - emissioni E28: aspiratore reparto F (sud);
 - emissioni E29: aspiratore reparto F (nord 1);
 - emissioni E66: sintesi e purificazione CGL-646, CH-2020, CGL-119, TIN-111, GSID 1208862;
 - emissioni E80: sintesi e purificazione CGL-646, CH-2020, CGL-119, TIN-111, metilazione CGL829 e GSID 1208862
- *Packaging:*
 - emissioni E77, E78: impianti di confezionamento/imballaggio;
- *Impianto di termodistruzione:*
 - emissioni E2, E4, E9, E14, E15, E16, E18, E23, E24, E25, E35, E60: impianti di emergenza per blocco : impianto di termodistruzione;
 - emissione E52: impianto di termodistruzione e di coincenerimento di rifiuti pericolosi;
- *Impianti termoelettrici*
 - emissioni E57, E75: caldaie M4 e M5 per il riscaldamento dell'olio diatermico;
 - emissione E85: caldaia alternativa a metano D3155 per la produzione di vapore surriscaldato;
 - emissione E86: impianto di cogenerazione Y3153 (turbina a gas e caldaia di recupero) a metano per la produzione di energia elettrica e vapore surriscaldato;
- *Aspiratori di reparto (senza limiti):*
 - emissioni E7, E8, E10, E11, E12, E13, E27, E30, E74: aspirazioni di reparto (A, B, D, E, F);
- *Saldature:*
 - emissioni E81, E82: aspirazioni banco saldatura;
 - emissioni E83, E84: aspirazioni banco saldatura;
- *Operazioni di carico, scarico e movimentazione di sostanze organiche sui serbatoi di stoccaggio:*

- emissioni E42, E43: stoccaggio ammoniacca e ortoresolo;
- emissioni E46A, E46B: stoccaggio soluzioni acide e rifiuti (parco serbatoi residui);

Sono presenti emissioni provenienti dai serbatoi di stoccaggio di stabilimento (ubicati nel parco serbatoi materie prime, parco serbatoi residui, area utilities) che hanno uno sfiato diretto in atmosfera; tale emissioni sono riconducibili alle seguenti due tipologie:

- sfiato di processo, proveniente normalmente da una valvola di mantenimento della pressione di polmonazione con azoto (valvola di ritegno) che impedisce il rilascio continuo dei vapori delle sostanze dal serbatoio e si può attivare in condizioni operative, solamente per sovrappressione del serbatoio (ad esempio a causa della differenza di temperatura giorno/notte o per soffiaggio delle linee). Durante il carico dei serbatoi non si attiva lo sfiato, in quanto lo stesso viene effettuato a ciclo chiuso con linea di ritorno gas collegata all'autocisterna.
- sfiato di sicurezza, proveniente da valvola di sicurezza o da disco di rottura che si attivano solo in caso di emergenza per sfogare l'eventuale sovrappressione del serbatoio al fine di prevenire l'esplosione. I dischi di rottura sono provvisti di allarme.

Nei laboratori controllo qualità, supporto processi (denominati "applicazioni" e "sviluppo prodotto") e impianto biologico sono presenti diverse cappe di aspirazione utilizzate per il ricambio dell'aria (punti emissione in atmosfera indicati con le sigle da L1 a L91); il gestore dichiara che alcune di esse sono dedicate ad un utilizzo limitato in quantitativo annuo inferiore a 500 gr e non continuativo di sostanze classificate cancerogene, teratogene, mutagene o sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dall'allegato I alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.

Tali cappe di aspirazione, ubicate nel laboratorio "sviluppo prodotto", sono collegate ai punti di emissione indicati con le sigle L1, L2, L3, L27, L29, L31, L32 ed L60, oltre all'armadio con braccio aspirante di cui al punto di emissione L35.

In particolare, le sostanze utilizzate sono:

- Benzotricloruro; classificato R45 - H350
- Soluzione standard Cobalto; classificato R49 - H350
- Soluzione standard Cromo; classificato R45 - H350
- Formaldeide soluzione / Paraformaldeide solida; classificate R45 - H350

Per le cappe suddette, con uso di sostanze cancerogene ecc. si prescrive la tenuta del registro dei consumi di materie prime.

E' inoltre presente l'emissione denominata E38 associata ad un aspiratore nel reparto C a servizio di un impianto Pilota per la quale non vengono stabiliti limiti di emissione in quanto trattasi di una tipologia di impianto esclusa dall'AIA (D.Lgs. 152/06 e s.m.i., all'allegato VIII punto A).

Per la localizzazione dei principali punti di emissione si rimanda alla planimetria allegato 3A rev. 10° modifica riesame AIA (file 9_Allegato_9_-_Plan._punti_emissione_atmosfera_(3A_AIA)) di cui alla documentazione di X modifica non sostanziale del riesame AIA assunta agli atti di ARPAE – SAC con PGBO/2017/3792 del 21/02/2017. Per la localizzazione degli sfiati, delle cappe da laboratorio, dei bracci aspiranti, dei cupolini, dei ricambi d'aria e dei punti di emissione associati sia a caldaie ad uso civile (per riscaldamento mensa e uffici) sia a motori per gruppo elettrogeno, si rimanda alle planimetrie dell'Allegato 3A.7 e 3A.8, presentati dalla ditta.

L'elenco completo di tali punti di emissione è riportato nel paragrafo **D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA**.

Di seguito si riporta una tabella riassuntiva delle emissioni con l'indicazione dei relativi sistemi di abbattimento:

Emissione	Provenienza	Sistema di contenimento
E2	Scrubber K 171	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione
E4	Scrubber K184-K1	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione
E7	Aspiratore Rep. A (nord)	-
E8	Aspiratore Rep. A (sud)	-
E9	Scrubber K 270	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione
E10	Aspiratore Rep.B (nord)	-
E11	Aspiratore Rep.B (sud)	-
E12	Aspiratore Rep. E (nord)	-
E13	Aspiratore Rep. E (sud)	-
E14	Scrubber K470	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione
E15	Scrubber K409	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione
E16	Scrubber K 571***	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione
E17	Scrubber R420-K1	Abbattimento umido Venturi
E18	Scrubber K459	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione
E19	Filtro T437-K1	Filtro a maniche
E20	Filtro T436-K1	Filtro a maniche
E21	Aspiratore Rep. E (sud)	-
E23	Scrubber K505	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione
E24	Scrubber K523	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione
E25	Scrubber K570	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione
E27	Aspiratore Rep. F (nord)	-
E28	Aspiratore Rep. F (sud)	-
E29	Aspiratore Rep. F (nord 1)	-
E30	Aspiratore Rep. F (sud 1)	-
E34	Scrubber K 375	Colonna di assorbimento
E35	Scrubber K376	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione
E36	Aspiratore Rep. C	-
E42	Stoccaggio Ammoniaca Anidra	Colonna di assorbimento
E43	Stoccaggio Ortocresolo	Colonna di assorbimento
E46a	Stoccaggio Soluzioni acide	Colonna di assorbimento
E46b	Stoccaggio Rifiuti	Colonna di assorbimento
E52	Impianto di Termodistruzione degli off-gas e di coincenerimento di	Postcombustore termico – DeNOx – Scrubber a umido

	rifiuti pericolosi	
E57	Italwanson TPC2000B	-
E60	Scrubber K471***	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione
E62	Filtrer Bag F234	Filtro a maniche
E63	Filtro A105-F1	Filtro a maniche
E64	Filter Bag F271-Y1	Filtro a maniche
E65	Bag Filter B446-F1	Filtro a maniche
E66	Bag Filter A588-F1	Filtro a maniche
E67	Bag Filter T429-F2	Filtro a maniche
E69	Filter Bag Z126-F2	Filtro a maniche
E71	Bag Filter B446-F2	Filtro a maniche
E74	Aspiratore Reparto D	-
E75	Italwanson TPC1500B	-
E77	Filtro F900	Filtro a maniche
E78	Filtro F901	Filtro a maniche
E79	Scrubber K405	Abbattimento umido Venturi
E80	Scrubber K507	Abbattimento umido Venturi
E81	Banco di saldatura 1	-
E82	Banco di saldatura 2	-
E83	Banco di saldatura nuova officina ditte esterne	Filtro
E84	Banco di saldatura nuova officina ditte esterne	Filtro
E85	Caldaia alternativa D3155	-
E86	Turbina Y3153 con caldaia di recupero	-

Impianto di termodistruzione degli off gas

L'impianto di termodistruzione degli off-gas, viene utilizzato anche come impianto di coincenerimento dei rifiuti pericolosi descritto al paragrafo **C.2.4 ATTIVITA' DI RECUPERO ENERGETICO DA RIFIUTI PERICOLOSI**, come aggiornato nella III modifica di AIA.

Le emissioni dei reparti produttivi denominate off gas sono convogliate in due collettori distinti identificati BR2 e BR3; nel BR3 vengono inviati gli sfiati provenienti dai reattori di idrogenazione contenenti un'alta concentrazione di idrogeno; nel BR2 sono invece convogliati tutti gli altri sfiati, composti prevalentemente da azoto con tracce di vapori organici di varia natura. Il sistema di adduzione degli off-gas alla camera di combustione del termodistruttore, utilizza vapore come fluido motore.

L'impianto di termodistruzione / coincenerimento di rifiuti pericolosi liquidi è provvisto di un nuovo bruciatore (in sostituzione del BR1) di potenza termica nominale di 7,2 MW, adatto sia per la combustione di

gas naturale che dei residui liquidi. Il bruciatore del gas è del tipo a bassa produzione di NOx e la temperatura all'interno della camera di combustione è mantenuta a valori superiori agli 850°C.

Nell'impianto è presente un sistema di recupero termico dei fumi prodotti costituito da un generatore di vapore. Il vapore prodotto viene utilizzato per il raffreddamento delle lance inattive o impiegato come fluido motore nel sistema di adduzione degli off-gas. Per la produzione di vapore vengono utilizzate acque di processo prive di sali o acqua demineralizzata provenienti dalle linee di produzione T5, T7, CH2020, CGL646, CGL829 e TAA che prima del loro utilizzo, necessitano di un'estrazione con solvente **[omissis]**, tranne le acque derivanti dal trattamento soda nella sintesi della TAA che, contenendo poche sostanze organiche, vengono inviate direttamente all'impianto di vaporizzazione. La fase organica estratta dal trattamento con solvente viene inviata a recupero termico nello stesso impianto di coincenerimento.

I fumi in uscita dal termocombustore vengono inviati ad un sistema di abbattimento DeNOx in cui gli ossidi di azoto vengono abbattuti tramite reazione catalitica con ammoniaca in soluzione acquosa; successivamente vengono raffreddati ed inviati ad uno scrubber per l'abbattimento di eventuali inquinanti acidi tramite una soluzione acquosa di soda. L'acqua basica dal fondo dello scrubber viene raffreddata in uno scambiatore di calore a piastre e mandata in parte in testa allo scrubber e in parte utilizzata per il raffreddamento dei fumi in uscita dal DeNOx. Viene inoltre dosato un agente riducente (bisolfito di sodio) per favorire l'assorbimento di eventuali gas alogeni; il dosaggio avviene in automatico, in funzione del potenziale ReDox dell'acqua.

- al paragrafo **D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA** il punto 1 sia così sostituito:
 - Il quadro complessivo delle caratteristiche delle emissioni e i relativi valori limite delle sostanze inquinanti in emissione sono riportati nella tabella sottostante:

Punto di emissione	Fase di provenienza	Altezza minima (m)	Durata massima (h/giorno)	Parametri	Limiti autorizzativi	Unità di misura	Impianto di abbattimento
E17	Scrubber R420-K1 - sintesi e purificazione CH944/CH119/CH2020/CGL646/829 - stoccaggio isotank Cloruro di Cianurile	14,6	24	Portata	1500	Nm ³ /h	Abbattimento umido Venturi
				COV (espressi come COT)	Flusso di massa (senza limite sulla portata per i COV) 0,1 kg/h ⁽²⁾	kg/h	
				Xilene ⁽³⁾	Parametro conoscitivo	mg/Nm ³	
				Polveri Totali	5	mg/Nm ³	
E19	Filtro T437-K1. sintesi e purificazione CH944	16,2	24	Portata	10000	Nm ³ /h	Filtro a maniche
				Polveri Totali	5	mg/Nm ³	
				COV (espressi come COT)	Parametro conoscitivo	mg/Nm ³	
				Ammine ⁽³⁾	Parametro conoscitivo	mg/Nm ³	
E20	Filtro T436-K1. sintesi e purificazione CH944	18,0	24	Portata	10000	Nm ³ /h	Filtro a maniche
				Polveri Totali	5	mg/Nm ³	
				COV (espressi come COT)	Parametro conoscitivo	mg/Nm ³	
				Ammine ⁽³⁾	Parametro conoscitivo	mg/Nm ³	

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna

Sede legale Via Po 5, 40139 Bologna | tel 051 6223811 | PEC dirgen@cert.arpa.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

Struttura autorizzazioni e concessioni di Bologna

via San Felice, n°25 | CAP 40122 | tel +39 051 659 8309 | fax +39 051 659 8154 | PEC aoobo@cert.arpa.emr.it

E21	Aspiratore Rep. E (sud)	15,2	24	Portata	10000	Nm ³ /h	-
				Polveri Totali	3	mg/Nm ³	
				COV (espressi come COT)	20	mg/Nm ³	
E28	Aspiratore Rep. F (sud)	12,7	24	Portata	5000	Nm ³ /h	-
				Polveri Totali	3	mg/Nm ³	
				COV (espressi come COT)	10	mg/Nm ³	
E34	Scrubber K375- sintesi e purificazione Condensato/ purificazione Ac. Cloridrico	12,6	24	Portata	1500	Nm ³ /h	Colonna di assorbimento
				HCl	Flusso di massa (senza limite sulla portata per HCl) 0,015 kg/h ⁽²⁾	kg/h	
				COV (espressi come COT)	Flusso di massa (senza limite sulla portata per i COV) 0,1 kg/h ⁽²⁾	kg/h	
				Xilene ⁽³⁾	Parametro conoscitivo	mg/Nm ³	
E36	Aspiratore Rep.C	12,6	24	Portata	6000	Nm ³ /h	-
				Polveri Totali	3	mg/Nm ³	
				COV (espressi come COT)	10	mg/Nm ³	
E62	Filter bag F234 (sintesi e purificazione TIN NOR371 e CGP 2160)	14,4	24	Portata	1500	Nm ³ /h	Filtro a maniche
				Polveri Totali	5	mg/Nm ³	
E63	Filtro A 105-F1 (sintesi e purificazione Ps800/802)	11,9	24	Portata	1000	Nm ³ /h	Filtro a maniche
				Polveri Totali	5	mg/Nm ³	
E64	Filter-bag F271-Y1 (sintesi e purificazione CH81)	15,0	24	Portata	1000	Nm ³ /h	Filtro a maniche
				Polveri Totali	5	mg/Nm ³	
E65	Bag-Filter B446-F1 (sintesi e purificazione CH944 e movimentazione polveri)	13,7	24	Portata	8500	Nm ³ /h	Filtro a maniche
				Polveri Totali	5	mg/Nm ³	
				COV (espressi come COT)	Parametro conoscitivo	mg/Nm ³	
				Ammine ⁽³⁾	Parametro conoscitivo	mg/Nm ³	
E66	Bag Filter A 588-F1 (sintesi e purificazione CGL646/CH2020, CH119 e TIN111)	11,5	24	Portata	6000	Nm ³ /h	Filtro a maniche
				Polveri Totali	5	mg/Nm ³	
				COV (espressi come COT)	Parametro conoscitivo	mg/Nm ³	
				Ammine ⁽³⁾	Parametro conoscitivo	mg/Nm ³	
E67	Bag Filter T 429-F2 (sintesi e purificazione CH944)	11,6	24	Portata	1000	Nm ³ /h	Filtro a maniche
				Polveri Totali	5	mg/Nm ³	

E69	Filter Bag Z126-F2 (sintesi e purificazione TINNOR 371)	11,2	24	Portata	1000	Nm ³ /h	Filtro a maniche
				Polveri Totali	5	mg/Nm ³	
E71	Bag Filter B446-F2 (sintesi e purificazione TIN 783)	16,6	24	Portata	8000	Nm ³ /h	Filtro a maniche
				Polveri Totali	5	mg/Nm ³	
				COV (espressi come COT)	Parametro conosciuto	mg/Nm ³	
				Ammine ⁽³⁾	Parametro conosciuto	mg/Nm ³	
E77	Filtro a cartucce F900	8,2	24	Portata	4500	Nm ³ /h	Filtro a maniche
				Polveri Totali	5	mg/Nm ³	
E78	Filtro a cartucce F901	8,2	24	Portata	4500	Nm ³ /h	Filtro a maniche
				Polveri Totali	5	mg/Nm ³	
E79	Scrubber K405- sintesi e purificazione TIN 783/CH944	17,0	24	Portata	2000	Nm ³ /h	Abbattimento umido Venturi
				Polveri Totali	14	mg/Nm ³	
				COV (espressi come COT)	Flusso di massa (senza limite sulla portata per COV) 0,1 kg/h ⁽²⁾	kg/h	
				Ammine ⁽³⁾	Parametro conosciuto	mg/Nm ³	
E80	Scrubber K 507 (sintesi e purificazione CGL 646/CH2020, CH 119 e TIN 111, metilazione CGL 829)	16,0	24	Portata	2000	Nm ³ /h	Abbattimento umido Venturi
				Polveri Totali	14	mg/Nm ³	
				COV (espressi come COT)	Flusso di massa (senza limite sulla portata per COV) 0,1 kg/h ⁽²⁾	kg/h	
				Ammine ⁽³⁾	Parametro conosciuto	mg/Nm ³	
E81	Banco di saldatura	n.d	n.d	Portata	2000	Nm ³ /h	-
				Polveri Totali	10	mg/Nm ³	
E82	Banco di saldatura	n.d	n.d	Portata	4700	Nm ³ /h	-
				Polveri Totali	10	mg/Nm ³	
E83	Banco di saldatura nuova officina ditte esterne	n.d	n.d	Portata	5000	Nm ³ /h	Filtro
				Polveri Totali	10	mg/Nm ³	
E84	Banco di saldatura nuova officina ditte esterne	n.d	n.d	Portata	5000	Nm ³ /h	Filtro
				Polveri Totali	10	mg/Nm ³	
E85 ⁽⁴⁾ ⁽⁵⁾	Caldaia alternativa	25	24	Portata	24800	Nm ³ /h	-
				Polveri Totali	5	mg/Nm ³	
				Ossidi di Azoto (NO _x) espressi come NO ₂	120	mg/Nm ³	
				Monossido di Carbonio (CO)	80	mg/Nm ³	
E86 ⁽⁶⁾	Impianto di cogenerazione Caldaia di recupero	25	24	Portata	45100	Nm ³ /h	-
				Polveri Totali	1,7	mg/Nm ³	

				Ossidi di Azoto (NO _x) espressi come NO ₂	80	mg/Nm ³	
				Monossido di Carbonio (CO)	80	mg/Nm ³	

(1) i valori di emissione dovranno essere riferiti al tenore di ossigeno effettivamente misurato nel processo (camera di combustione)

Nota riferita all'emissione E52, riportata nelle tabelle di cui al punto 1 bis (III modifica di AIA)

(2) frequenza semestrale e almeno sei campionamenti della durata di un'ora nell'arco della giornata lavorativa

(3) la determinazione delle ammine sarà effettuata negli autocontrolli a partire dal 01/01/2016

(4) con funzionamento alternativo all'impianto di cogenerazione

(5) valori di concentrazione misurati nelle emissioni riferiti ad un tenore di ossigeno pari a 3%

(6) valori di concentrazione misurati nelle emissioni riferiti ad un tenore di ossigeno pari a 15%

- al paragrafo **D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA** il punto 12 sia così sostituito:

12. Si riportano i seguenti punti di emissione, comunque presenti in stabilimento, per i quali non si fissano limiti di sostanze inquinanti in emissione, derivanti da caldaie soprattutto civili, gruppi elettrogeni e pompe di emergenza:

Sigla	Tipologia fonte	Caratteristiche elemento	Potenza (MW)
F06	Caldaia	Caldaia riscaldamento mensa, UNICAL ELL 510	0.510
F07	Caldaia	Caldaia riscaldamento palazzina 65, BIKLIN PR1 300	0.348
F08	Caldaia	Caldaia riscaldamento cabina REMI, IMMERGAS NCX 25	0.029
F09	Caldaia	Caldaia riscaldamento, RIELLO GP40S	0.042
F12	Motori	Motopompa, BREMA	0.060
F13	Motori	Motore per gruppo elettrogeno, Caterpillar 3412	0.444
F14	Motori	Motore per gruppo elettrogeno, Caterpillar 3412	0.444
F15	Motori	Motore per gruppo elettrogeno, STEEB	0.218
F16	Motori	Motore per gruppo elettrogeno, Caterpillar 3508	0.786
F17	Motori	Motore per gruppo elettrogeno, Lombardini	0.015
F19	Motori	Motore per gruppo pompaggio antincendio	0.343
F20	Motori	Motore per gruppo pompaggio antincendio	0.343
E57	Impianto termico	Caldaia olio diatermico, D3101, B&W EPC-ES	1.740
E75	Impianto termico	Caldaia olio diatermico, D3133, B&W EPC-ES	1.740

- al paragrafo **D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA** il punto 13 sia così sostituito:

13. Si riportano i seguenti punti di emissione presenti in stabilimento, per i quali non si fissano limiti di sostanze inquinanti in emissione, derivanti da sfiati dei serbatoi materie prime e parco reflui che possono essere o di processo o di sicurezza (come descritto al capitolo "Emissioni in atmosfera" della sezione C):

Serbatoio provenienza	Sostanza	Sfiato di processo	Sfiato di sicurezza	Altezza
L2001	Xilene	-	Valvola di sicurezza	13,5
L2002	Cloruro di ottile	Valvola di ritegno	Disco di rottura	8,5
L2003	Xilene	-	Disco di rottura	12,5
L2004	Idrossido di sodio – Sol. 30%	Valvola di ritegno	-	12,5
L2005	T7	-	Disco di rottura	12,7
L2006	Xilene	-	Disco di rottura	12,7
L2009	THDBA	-	Disco di rottura	8,5
L2010	Azoto liquido	-	Valvola di sicurezza	0
L2011	Irganox 1520	-	Valvola di sicurezza	8,5
L2012	Alcol stearilico	Valvola di ritegno	Disco di rottura	12,5
L2015	Acido acetico – Sol. 80%	-	Disco di rottura	8,5
L2018	Morfolina / Dibutilammina	-	Disco di rottura	8,5
L2019	Butilammina	-	Disco di rottura	12,7
L2026	Acido formico – Sol. 85%	-	Valvola di sicurezza	9,5
L2030	Xilene	-	Disco di rottura	9
L2031	T5	-	Disco di rottura	15,5
L2032	Isopropanolo	-	Disco di rottura	11,5
L2037	TH475 (50% in xilene)	-	Valvola di sicurezza	17
L2039	Xilene	-	Disco di rottura	11
L2045	Alcol laurilico	Valvola di ritegno	Disco di rottura	11
L2046	Esametilendiammina – Sol. 90%	-	Disco di rottura	11,5
L2048	4-Terz-Ottifenolo	Valvola di ritegno	Disco di rottura	9
L2064	Cloruro di ottile	Valvola di ritegno	Disco di rottura	8,2
L2065	Terz-Ottiammina	-	Disco di rottura	8,2
L2066	Terz-Ottiammina	-	Disco di rottura	11,5
L2068	Acetone	-	Disco di rottura	11,5
L2069	Acetone	-	Disco di rottura	11,5
L2070	Acetone	-	Valvola di sicurezza	11,5
L2071	Idrossido di sodio – Sol. 50%	Valvola di ritegno	-	11,5
L2072	Acetone	-	Disco di rottura	11,5
L2073	TAA	-	Valvola di sicurezza	11,5
L2074	TAA	-	Valvola di sicurezza	11,5
L2075	NaOH di recupero	-	Valvola di sicurezza	11,5
Y2077-B2	Blow down frigorifero ammo-niaca Y2077-	-	Scarico di emergenza	6

	Y2081			
B01-B02 – B03	Impianto di autoproduzione Azoto	-	Valvole di sicurezza	0
L2309	Acque saline	-	Disco di rottura	16,5
L2333	Acque per biologico	-	Disco di rottura	11
L2334	Acido cloridrico – Sol. 10-20%	-	Disco di rottura	10
L2335	Acido cloridrico – Sol. 10-20%	-	Disco di rottura	10
L2336	Acido cloridrico – Sol. 10-20%	-	Disco di rottura	10
L2337	Acque a termodistruzione	-	Disco di rottura	9
L2338	Acque saline	-	Disco di rottura	11
L2339	Residui di distillazione	-	Disco di rottura	10
L2340	Residui di distillazione	-	Disco di rottura	9
L2341	Residui di distillazione	-	Disco di rottura	9
L2342	Acque saline biodegradabili da Tinuvin 371	-	Disco di rottura	9
L2343	Residui di distillazione	-	Disco di rottura	9
L2344	Acque saline	-	Disco di rottura	11
L2345	Acque saline	-	Disco di rottura	9
L2348	Acque saline	-	Disco di rottura	11
L2349	Acque a termodistruzione	-	Disco di rottura	11
L2350	Acque a termodistruzione	-	Disco di rottura	11
L2352	Acque saline biodegradabili	-	Disco di rottura	11
L2360	Acque saline biodegradabili	-	Disco di rottura	10
L2363	NaOH di scarto	-	Disco di rottura	9
Y2049-B2	Blow down frigorifero ammo-niaca Y2049-Y2050	-	Scarico di emergenza	3
Y3207-B2-B2	Blow down frigorifero ammo-niaca Y3207	-	Scarico di emergenza	3,5

- al paragrafo **D.3.1 PRINCIPI E CRITERI DEL MONITORAGGIO** il punto relativo alle emissioni in atmosfera sulla valutazione di conformità sia così sostituito.

La valutazione di conformità andrà applicata nei seguenti casi:

- Emissioni convogliate E17, E19, E20, E28, E34, E36, E52, E62, E63, E64, E65, E66, E67, E69, E71, E77, E78, E79, E80, E85, E86: i parametri e i limiti da considerare per la valutazione di conformità sono quelli riportati al paragrafo D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA.

- al paragrafo **D.3.4 MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA** la tabella 7 sia così sostituita:

Tabella 7 – Emissioni convogliate

Punto di emissione	Fase di provenienza	Parametri	Unità di misura	Frequenza di controllo del Gestore	Modalità di registrazione
E17	Scrubber R420-K1 - sintesi e purificazione CH944/CH119/CH2020/CGL646/829 - stoccaggio isotank Cloruro di Cianurile	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u> . conservazione dei certificati di analisi
		COV (espressi come COT) come flusso di massa	Kg/h		
		Xilene	mg/Nm ³		
		Polveri Totali	mg/Nm ³		
E19	Filtro T437-K1. sintesi e purificazione CH944	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	
		Polveri Totali	mg/Nm ³		
		COV (espressi come COT)	mg/Nm ³		
		Ammine	mg/Nm ³		
E20	Filtro T436-K1. sintesi e purificazione CH944	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	
		Polveri Totali	mg/Nm ³		
		COV (espressi come COT)	mg/Nm ³		
		Ammine	mg/Nm ³		
E28	Aspiratore Rep. F (sud)	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	
		Polveri Totali	mg/Nm ³		
		COV (espressi come COT)	mg/Nm ³		
E34	Scrubber K375- sintesi e purificazione Condensato/ purificazione Ac. Cloridrico	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	
		HCl come flusso di massa	Kg/h		
		COV (espressi come COT) come flusso di massa	Kg/h		
		Xilene	mg/Nm ³		
E36	Aspiratore Rep.C	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	
		Polveri	mg/Nm ³		
		COV (espressi come COT)	mg/Nm ³		
E62	Filter bag F234 (sintesi e purificazione TIN NOR371 e CGP 2160)	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	
		Polveri Totali	mg/Nm ³		
E63	Filtro A 105-F1 (sintesi e purificazione PS800/802)	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	
		Polveri Totali	mg/Nm ³		
E64	Filter-bag F271-Y1 (sintesi e purificazione CH81)	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	
		Polveri Totali	mg/Nm ³		
E65	Bag-Filter B446-F1 (sintesi e purificazione CH944 e movimentazione polveri)	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	
		Polveri Totali	mg/Nm ³		
		COV (espressi come COT)	mg/Nm ³		

		Ammine	mg/Nm ³	
E66	Bag Filter A 588-F1 (sintesi e purificazione CGL646/CH2020, CH119 e TIN111)	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		Polveri	mg/Nm ³	
		COV (espressi come COT)	mg/Nm ³	
		Ammine	mg/Nm ³	
E67	Bag Filter T 429-F2 (sintesi e purificazione CH944)	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		Polveri Totali	mg/Nm ³	
E69	Filter Bag Z126-F2 (sintesi e purificazione TINNOR 371)	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		Polveri Totali	mg/Nm ³	
E71	Bag Filter B446-F2 (sintesi e purificazione TIN 783)	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		Polveri Totali	mg/Nm ³	
		COV (espressi come COT)	mg/Nm ³	
		Ammine	mg/Nm ³	
E77	Filtro a cartucce F900	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		Polveri Totali	mg/Nm ³	
E78	Filtro a cartucce F901	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		Polveri Totali	mg/Nm ³	
E79	Scrubber K405- sintesi e purificazione TIN 783/CH944	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		Polveri Totali	mg/Nm ³	
		COV (espressi come COT) come flusso di massa	Kg/h	
		Ammine	mg/Nm ³	
E80	Scrubber K 507 (sintesi e purificazione CGL 646/CH2020, CH 119 e TIN 111, metilazione CGL 829)	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		Polveri Totali	mg/Nm ³	
		COV (espressi come COT) come flusso di massa	Kg/h	
		Ammine	mg/Nm ³	
E85 ⁽¹⁾	Caldaia alternativa	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		NOx	mg/Nm ³	
		Polveri Totali	mg/Nm ³	
		Monossido di Carbonio (CO)	mg/Nm ³	
E86	Impianto di cogenerazione Caldaia di recupero	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		NOx	mg/Nm ³	
		Polveri Totali	mg/Nm ³	
		Monossido di Carbonio (CO)	mg/Nm ³	

⁽¹⁾ con funzionamento alternativo all'impianto di cogenerazione

- che resti invariata ogni altra prescrizione portata a carico dell'azienda con l'Autorizzazione Integrata Ambientale, concessa con P.G. n° 122186 del 20/10/2015 e s.m.i.
- contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni o, in alternativa, un ricorso straordinario al Capo dello Stato, nel termine di 120 giorni dalla data di ricevimento del presente provvedimento.

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna

Sede legale Via Po 5, 40139 Bologna | tel 051 6223811 | PEC dirgen@cert.arpa.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

Struttura autorizzazioni e concessioni di Bologna

via San Felice, n°25 | CAP 40122 | tel +39 051 659 8309 | fax +39 051 659 8154 | PEC aoobo@cert.arpa.emr.it

IL FUNZIONARIO
P.O. Unità Autorizzazioni e Valutazioni Ambientali
Stefano Stagni
(lettera firmata digitalmente)

SI ATTESTA CHE IL PRESENTE DOCUMENTO È COPIA CONFORME DELL'ATTO ORIGINALE FIRMATO DIGITALMENTE.