

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2017-3914 del 24/07/2017
Oggetto	2^ modifica ns Gaser
Proposta	n. PDET-AMB-2017-4080 del 24/07/2017
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	STEFANO STAGNI

Questo giorno ventiquattro LUGLIO 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.

Pratica SINADOC n. 13419/2017

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹- L.R. n° 09/15² - Azienda Gaser Bologna s.r.l. – Seconda Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³ per l'impianto IPPC di trattamento di superficie di metalli (punto 2.6 dell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii.), situato in Comune di Granarolo Dell'Emilia (BO), in Via Minghetti 16/A.

IL RESPONSABILE DELL' UNITÀ OPERATIVA AUTORIZZAZIONI E VALUTAZIONI

Premesso che, con atto dirigenziale al P.G. n° 87/2014 del 02/01/2014, l'Azienda Gaser Bologna s.r.l., con sede legale e impianti in Comune di Granarolo Dell'Emilia (BO), in Via Minghetti 16/A, è stata autorizzata all'esercizio dell'attività di trattamento di superficie di metalli di cui al punto 2.6 dell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii.;

Viste la domanda⁴ dell'azienda, presentata sul portale web IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpa.emr.it>), mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna⁵ con cui si richiede modifica non sostanziali dell'atto autorizzativo vigente, relativamente a:

1. variazione assetto stoccaggio materie prime.
2. realizzazione nuova tubatura di scarico e ritiro nichel esausto (CER 11.01.06*).
3. variazione del diametro del camino E5 e chiusura area sabbiatura.
4. variazione destinazione d'uso vasca esistente – linea M1

In merito al punto 1, la ditta intende variare l'assetto dello stoccaggio di materie prime utilizzate nella formulazione dei bagni galvanici. Allo stato attuale, tali prodotti sono stoccati in area dedicata all'interno del capannone, posta in prossimità delle linee di trattamento.

Le modifiche che la ditta intende apportare allo stoccaggio delle materie prime, utilizzate sulle linee galvaniche, consistono nell'installazione di serbatoi per alcuni prodotti di nichelatura che andranno a sostituire l'attuale stoccaggio in cisternette.

Nello specifico si propone:

- la sostituzione delle cisternette da 1.000 litri con n. 1 serbatoio a doppia camicia da 5.000 in polietilene munito di vasca di contenimento di 5500 litri per il prodotto "Tecnoplate 3000 extra A".
- la sostituzione delle cisternette da 1.000 litri con n. 1 serbatoio a doppia camicia da 5.000 in polietilene munito di vasca di contenimento di 5500 litri per il prodotto "Tecnoplate 3000 extra B".

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 Rilasciata dalla Provincia di Bologna con atto al P.G. n° 87 del 02/01/2014, successivamente modificata e integrata con P.G. n° 82640/2015 del 25/06/2015;

⁴ PGB0/2017/9746 del 04/05/2017;

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;

Pratica SINADOC n. 13419/2017

- la sostituzione delle cisternette da 1.000 litri con n. 1 serbatoio a doppia camicia da 5.000 in polietilene munito di vasca di contenimento di 5500 litri per il prodotto "Tecnoplate 3000 extra C".
- la sostituzione delle cisternette da 1.000 litri con n. 1 serbatoio a doppia camicia da 3.000 in polietilene munito di vasca di contenimento di 3600 litri per il prodotto "Sodio ipofosfito".
- la sostituzione delle cisternette da 1.000 litri con n. 1 serbatoio a doppia camicia da 3000 in polietilene munito di vasca di contenimento di 3600 litri per il prodotto "Correttore Ph".

I prodotti contenuti nei serbatoi saranno alimentati alle vasche galvaniche con modalità automatica mediante un sistema di dosaggio.

Per quanto riguarda il punto 2, in area dedicata interna al capannone sono presenti n. 2 serbatoi da 6.000 litri/cad. destinati al deposito temporaneo del rifiuto identificato dal codice CER 11.01.06* "acidi non specificati altrimenti" e rappresentato dai bagni esausti di nichel. Tali serbatoi vengono svuotati mediante autocisterna e per agevolare le operazioni di ritiro del rifiuto e aumentarne la sicurezza, l'azienda intende spostare l'area di scarico in prossimità del punto di sosta dell'autocisterna nei pressi del cancello carrabile in ingresso all'insediamento e realizzare una tubazione fissa in PE dotata di doppia camicia, dedicata al trasferimento del rifiuto CER 11.01.06* dai serbatoi di stoccaggio fino all'autocisterna che si occupa del trasporto del rifiuto presso soggetti autorizzati allo smaltimento. Il nuovo sistema di ritiro sarà dotata di:

- una leggera pendenza, verso i serbatoi, in modo da permettere il deflusso del liquido e quindi lo svuotamento dello stesso ad operazioni concluse;
- una valvola di sicurezza in prossimità di ogni serbatoio, e altre 2 in prossimità della zona di aggancio dell'autocisterna;
- un bacinetto di contenimento.

In merito al punto 3, l'azienda intende compartimentare l'area di sabbiatura con pareti in cartongesso munite di materiale isolante acustico e termico e sostituire le condutture del sistema di aspirazione a presidio delle sabbiatrici con tubazioni di maggior diametro (diametro dorsali 250 mm e diametro camino 300 mm). Il camino finale dell'emissione E5 aumenterà quindi la propria sezione dagli attuali 0,015 m² a circa 0,071 m² e la portata di progetto passerà dai 480 Nm³/h autorizzati in AIA a 1.000 Nm³/h.

Per il punto 4, l'azienda ha in programma di dedicare la vasca da 2,69 m³ in cui veniva effettuato il trattamento "colorazione rosso" al trattamento di ossidazione anodica per esigenze di mercato. Pertanto, in seguito alla modifica richiesta, la linea M1 risulterà composta da n. 4 vasche di ossidazione anodica, che non funzioneranno mai contemporaneamente; è infatti previsto il funzionamento simultaneo al massimo di n. 3 vasche di ossidazione anodica. Il nuovo bagno sarà presidiato da sistema di aspirazione localizzata collegata allo scrubber esistente che tratta anche i fumi delle altre vasche galvaniche (emissione E1).

Considerato che:

Pratica SINADOC n. 13419/2017

- il riassetto dello stoccaggio delle materie prime consentirà di eliminare le operazioni di travaso manuale e di limitare la movimentazione di prodotti nelle aree di stoccaggio e di lavorazione;
- la modifica della linea M1 non determinerà alcuna variazione del volume complessivo delle vasche di trattamento né della superficie aspirata delle vasche di trattamento;
- le norme di attuazione del PAIR, art 19 - Prescrizioni e altre condizioni per le autorizzazioni, comma 1. *"L'Autorità competente si attiene, in sede di rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale (AIA), alle seguenti prescrizioni: a) fissazione dei valori limite di emissione più bassi fra quelli previsti nei documenti di riferimento sulle BAT (BREF) elaborati ai sensi della direttiva 2010/75/UE, con riferimento alle polveri totali e al NOX (ossido di azoto) in caso nuove installazioni di impianti nei limiti in cui sia tecnicamente possibile. I limiti di applicabilità tecnica devono essere adeguatamente motivati nel provvedimento di autorizzazione"*.

Valutato necessario procedere alla Modifica Non Sostanziale della citata Autorizzazione Integrata Ambientale concessa dalla Provincia di Bologna P.G. n° 70584 del 13/05/2013 e s.m.i.;

rilevato che il presente atto di esclusiva discrezionalità tecnica;

Determina

1. di **approvare** la richiesta di modifica della ditta di cui ai punti 1, 2, 3 e 4, stabilendo quanto segue:
 - **vista la richiesta della ditta di aumentare la portata del punto di emissione E5 dall'attuale valore di 480 Nm³/h a 1000 Nm³/h, al fine di mantenere invariato il flusso di massa dell'inquinante polveri totali, si prescrive per tale inquinante un valore limite di concentrazione pari a 5 mg/Nm³**
2. la **Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con P.G. n° 87/2014 del 02/01/2014**, concessa all'Azienda Gaser Bologna s.r.l. per l'esercizio dell'attività di trattamento di superficie di metalli, di cui al punto 2.6 all'Allegato VIII alla parte II, del D. Lgs. n° 152/2006, situato in Comune di Granarolo Dell'Emilia (BO), in Via Minghetti 16/A., stabilendo quanto segue:
 - nella sezione **C.2 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO**, la **tabella della linea M1** sia sostituita come di seguito:

la Linea M1 - impianto manuale di ossidazione anodica: n° 22 vasche per un volume complessivo di 59,21 m³; volume di trattamento pari a 32,31 m³:

FASE DI TRATTAMENTO	NUMERO VASCHE E DIMENSIONI	VOLUME (geometrico) COMPLESSIVO
Sgrassatura	n° 1 vasca: 2,69 m ³	2,69 m ³
Satinatura (Soda)	n° 1 vasca: 2,69 m ³	2,69 m ³
Depatinante (Acido)	n° 1 vasca: 2,69 m ³	2,69 m ³

Pratica SINADOC n. 13419/2017

Ossidazione anodica	n° 4 vasche: 2,69 m ³ ciascuna	10,76 m ³
Colorazione (nero – blu)	n° 2 vasche: 2,69 m ³ ciascuna	5,38 m ³
Fissaggio	n° 2 vasche: 2,69 m ³ ciascuna	5,38 m ³
Protezione in teflon (PTFE)	n° 1 vasca: 2,69 m ³	2,69 m ³
Lavaggio	n° 10 vasche: 2,69 m ³ ciascuna	26,90 m ³
Totale	22 VASCHE	59,21 m

Vi sono, inoltre, una postazione per il carico/scarico dei semilavorati ed un forno di asciugatura servito da bruciatore a gas metano.

- al paragrafo **C.2.1 CICLO DI LAVORAZIONE DELL'OSSIDAZIONE ANODICA – LINEA M1:**

- il primo capoverso sia così integrato: "Prima di entrare nel ciclo galvanico, i semilavorati possono essere sottoposti al pre-trattamento meccanico di sabbiatura. **Tale attività si svolge in area compartimentata attraverso pareti in cartongesso munite di materiale isolante acustico e termico.** Vi sono due dispositivi di sabbiatura, le cui emissioni sono convogliate in un armadio filtrante contenente un filtro a cartuccia (punto di emissione E5):

- la fase ossidazione anodica sia così modificata:

Ossidazione anodica: il trattamento di ossidazione può essere effettuato in quattro vasche che non funzioneranno mai contemporaneamente; è infatti previsto il funzionamento simultaneo al massimo di n. 3 vasche di ossidazione anodica. Due vasche sono adibite all'ossidazione dura, mentre una vasca all'ossidazione naturale. L'ossidazione dura permette all'alluminio ed alle sue leghe di raggiungere una durezza superficiale elevata nonché un'alta resistenza all'usura e all'abrasione. L'ossidazione naturale, invece, ha lo scopo principale di proteggere i particolari dalla corrosione conferendo al pezzo anche un buon aspetto estetico. L'ossido naturale si presenta di colore opaco ed è possibile, poi, che si proceda alla colorazione di questo strato di ossido con pigmenti. Il trattamento consiste nel passaggio di corrente in fase anodica, all'interno di una soluzione a base di acido solforico continuamente agitata con aria insufflata e aspirata con cappe laterali che convogliano i fumi nel punto di emissione E1. La temperatura del bagno è mantenuta a -5°C mediante un sistema di raffreddamento: le soluzioni vengono prelevate direttamente dalle vasche ed inviate all'impianto frigorifero per il loro raffreddamento. Ogni vasca di ossidazione attiva è servita da un sistema di raffreddamento dedicato (impianto frigorifero e scambiatore ad acqua).

- al paragrafo **C.3.1 – MATERIE PRIME**, il quarto capoverso sia modificato come di seguito:

In seguito all'installazione di cinque serbatoi, alcuni prodotti di nichelatura che costituiscono materie prime utilizzate sulle linee galvaniche non vengono stoccate in cisternette, in particolare:

Pratica SINADOC n. 13419/2017

- n. 1 serbatoio a doppia camicia da 5.000 in polietilene munito di vasca di contenimento di 5500 litri per il prodotto "Tecnoplate 3000 extra A";
- n. 1 serbatoio a doppia camicia da 5.000 in polietilene munito di vasca di contenimento di 5500 litri per il prodotto "Tecnoplate 3000 extra B";
- n. 1 serbatoio a doppia camicia da 5.000 in polietilene munito di vasca di contenimento di 5500 litri per il prodotto "Tecnoplate 3000 extra C";
- n. 1 serbatoio a doppia camicia da 3.000 in polietilene munito di vasca di contenimento di 3600 litri per il prodotto "Sodio ipofosfito";
- n. 1 serbatoio a doppia camicia da 3000 in polietilene munito di vasca di contenimento di 3600 litri per il prodotto "Correttore Ph"

I prodotti contenuti nei serbatoi saranno alimentati alle vasche galvaniche con modalità automatica mediante un sistema di dosaggio.

- Il **paragrafo C.3.5 – RIFIUTI**, al terzo capoverso sia integrato come segue:

"Il rifiuto identificato dal codice CER 110106* corrisponde ai bagni esausti di nichel che vengono sostituiti con nuove soluzioni di trattamento. Tale soluzione verrà stoccata in due serbatoi da 5 m³ ciascuno, da installarsi in area interna al capannone, dotati di bacino di contenimento. Il bagno esausto dell'elettrolucidatura, verrà aspirato direttamente dalla vasca di trattamento **attraverso una tubazione fissa a cui verà collegata la manichetta dell'autobotte.**

- al paragrafo **D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA**, la riga corrispondente all'emissione E5 sia così sostituita:

E5	sabbiatrici	8	8	Portata	Nm3/h	1000	Filtro a te
				Polveri totali	mg/Nm3	5	

- Nella **Sezione E – RACCOMANDAZIONI**, al paragrafo **E.7 RIFIUTI** siano inseriti i punti 3 e 4 :

3. **la tubazione di trasferimento della soluzione esausta di nichel all'autobotte dovrà essere ispezionabile. Si raccomanda al Gestore di svuotare la tubazione, al termine di ogni operazione di scarico;**
4. **il giunto di alimentazione all'autobotte dovrà essere presidiato da vaschetta di contenimento destinata alla raccolta degli eventuali sversamenti;**

Pratica SINADOC n. 13419/2017

3. che resti invariata ogni altra prescrizione portata a carico dell'azienda con l'Autorizzazione Integrata Ambientale al P.G. n° 87/2014 del 02/01/2014, e s.m.i.;
4. che contro il presente provvedimento puo' 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.

IL FUNZIONARIO
P.O. Unità Autorizzazioni e Valutazioni
Ambientali
Stefano Stagni
(lettera firmata digitalmente)⁶

⁶ Documento prodotto e conservato in originale informatico e firmato digitalmente ai sensi dell'art.20 del "Codice dell'Amministrazione Digitale".

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