

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2017-6614 del 12/12/2017
Oggetto	5^ modifica ns_FARMA
Proposta	n. PDET-AMB-2017-6851 del 11/12/2017
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	STEFANO STAGNI

Questo giorno dodici DICEMBRE 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° 19167/2017**

**Oggetto: D.Lgs. N° 152/06<sup>1</sup> - L.R. n° 09/15<sup>2</sup> - Azienda F.A.R.M.A. s.r.l. – 5<sup>a</sup> Modifica Non Sostanziale dell’Autorizzazione Integrata Ambientale per l’impianto IPPC di fusione e lega di metalli non ferrosi (punto 2.5b dell’allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. n° 152/06 e s.m.i.), situato in Comune di Medicina (BO), Via Galileo Galilei, 171**

**IL RESPONSABILE DELL’ UNITÀ OPERATIVA AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI**

Premesso che, con atto dirigenziale<sup>3</sup>, l’azienda F.A.R.M.A. s.r.l., con sede legale e impianti in Comune di Medicina (BO), in Via Galileo Galilei 171, è stata autorizzata all’esercizio dell’attività di fusione e lega di metalli non ferrosi, di cui al punto 2.5b dell’Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. n° 152/06 e s.m.i.;

Vista la domanda<sup>4</sup> dell’Azienda del 22/06/2017 presentata sul portale web IPPC-AIA ([http://ippc-  
aia.arpa.emr.it](http://ippc-<br/>aia.arpa.emr.it)), mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna<sup>5</sup>, con la quale si richiede:

1. la sostituzione di parte delle macchine di pressofusione: la sostituzione è relativa a cinque delle 18 macchine presenti e comporta un nuovo assetto impiantistico costituito da 15 macchinari. La modifica comporta un aumento della capacità di fusione della lega di zama stimata, inferiore a 20 ton/giorno. Nella documentazione integrativa il gestore ha anche dichiarato che, per puro errore materiale, la capacità del forno fusorio per il recupero degli scarti è stata dichiarata pari a 16,8 t/giorno anziché 18,4 t/giorno. Pertanto, la capacità fusoria complessiva sarà pari a 43,21 t/giorno;
2. aggiornamento della capacità di fusione da 1.200 t/anno a 1.400 t/anno;
3. installazione di una macchina “granigliatrice” con nuovo punto di emissione E18, provvisto di filtro per l’abbattimento delle polveri;
4. revisione degli indicatori di performance.

Vista la documentazione integrativa trasmessa in data 20/10/2017<sup>6</sup>, in risposta alla richiesta di ARPAE<sup>7</sup>;

Vista la Relazione Istruttoria<sup>8</sup> trasmessa da ARPAE – Servizio Territoriale di Bologna – Unità IPPC;

Considerato che:

<sup>1</sup> Come modificato e integrato dal D.Lgs. n° 128/2010 e dal D.Lgs. n° 46/2014;

<sup>2</sup> Che ha modificato e integrato la L.R. n° 21/04;

<sup>3</sup> Atto rilasciato dalla Provincia di Bologna, P.G. n° 28737 del 27/02/2013, successivamente modificato e integrato con atti ai P.G. n° 133029 del 24/09/2013; al P.G. n° 135424 del 18/09/2014; P.G. n° 27407 del 03/03/2015 e P.G. n° 115678 del 02/10/2015;

<sup>4</sup> Assunta agli atti con protocollo PGBO/2017/14489 del 23/06/2017;

<sup>5</sup> 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;

<sup>6</sup> PGBO/2017/24449 del 20/10/2017

<sup>7</sup> PGBO/2017/18697 del 07/08/2017

<sup>8</sup> PGBO/2017/28123 del 05/12/2017

### Pratica SINADOC n° 19167/2017

- il nuovo assetto impiantistico comporta un aumento della capacità di fusione della lega di zama inferiore alla soglia di 20 t/giorno, prevista per gli impianti ricompresi nella categoria di attività di cui al punto 2.5b dell'Allegato VIII al D.Lgs. n° 152/06; pertanto, tale modifica si configura come modifica non sostanziale dell'AIA vigente;
- l'installazione della granigliatrice prevede l'individuazione di un nuovo punto di emissione E18, il cui inquinante principale è costituito dalle polveri e per il quale flusso di massa totale non subirà un aumento significativo (circa 3.87%);
- la nuova sorgente sonora significativa (motore del filtro della granigliatrice) non comporta un peggioramento del clima acustico in termini di livelli di immissione assoluti e differenziali;

Valutato necessario procedere alla modifica non sostanziale dell'atto P.G. n° 28737 del 27/02/2013;

Rilevato che il presente atto è di esclusiva discrezionalità tecnica;

### Determina

1. di **approvare** le richieste di cui ai punti 1., 2. e 3, stabilendo quanto segue:
  - **per il nuovo punto di emissione E18, visti anche gli orientamenti dettati dalla normativa regionale per quanto riguarda i valori limite di emissione per il parametro polveri totali, sia fissato un valore limite pari a 10 mg/Nmc;**
  - **il Gestore deve dare comunicazione preventiva della data di messa in esercizi dell'impianto ad ARPAE SAC di Bologna e ad ARPAE Servizio Territoriale di Bologna, con almeno 15 giorni di anticipo, ai sensi dell'art. 269, comma 6, titolo V del D.Lgs n° 152/06;**
  - **entro 180 giorni dalla data di messa in esercizio, il Gestore deve provvedere alla messa a regime dell'impianto salvo diversa comunicazione relativa alla richiesta di motivata di proroga;**
  - **Il gestore deve effettuare gli autocontrolli di messa a regime durante un periodo continuativo di 10 giorni a partire dalla data fissata per la messa a regime dell'impianto. In tale periodo, la ditta dovrà effettuare tre controlli (il primo giorno, il decimo e in un giorno intermedio qualsiasi), così come previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo riportato nella Sezione D3;**
2. di **prendere atto** di quanto richiesto dal gestore circa la necessità di esprimere gli indicatori di prestazione di efficienza energetica rispetto al metallo fuso e l'indicatore di utilizzo della materia prima rispetto al quantitativo di metallo recuperato; si ritiene opportuno inserire i nuovi indicatori, qui di seguito riportati, nel piano di monitoraggio pur continuando a mantenere quelli già in essere:
  - **la materia prima recuperata dal forno fusorio a metano quale migliore indicatore di utilizzo della materia prima di Zama;**

**Pratica SINADOC n° 19167/2017**

- **il consumo elettrico/quantità di metallo fuso quale migliore indicatore della ottimizzazione della programmazione della produzione tramite pressofusione;**
  - **il consumo di metano/quantità di metallo fuso quale migliore indicatore della gestione del forno fusorio Meltec.**
3. la **Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale** concessa all'azienda F.A.R.M.A. s.r.l. per l'esercizio dell'attività di fusione e lega di metalli non ferrosi (punto 2.5b dell'Allegato VIII al D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii) presso l'impianto situato in Comune di Medicina (BO), Via Galileo Galilei, 171, stabilendo quanto segue:
- nella sezione **A.2 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO:**
    - alla fine del paragrafo, sia inserito il seguente periodo *"La capacità di fusione giornaliera (calcolata sulle 24 ore), in seguito alle modifiche impiantistiche che comportano il passaggio da 18 a 15 macchine di pressofusione, passerà da 35,2 t/giorno a 43,21 t/giorno"*
    - la frase *"L'AIA viene rilasciata per una capacità di fusione pari a 1.200 t/anno"* sia sostituita con *"L'AIA, a seguito dell'assetto impiantistico che prevede 15 macchine di pressofusione, viene rilasciata per una capacità di fusione pari a 1.400 t/anno"*
  - nella sezione **C.2 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO:**
    - il periodo, già modificato con atto P.G. 27407 del 03/03/15 (terza modifica) *"La capacità massima di fusione, calcolata considerando tutte le macchine di pressocolata attive per 24 ore/giorno, è pari a 18,4 t/giorno. In seguito alla sostituzione di due macchine di pressofusione, la capacità massima di fusione, associata alle macchine di pressocolata considerate attive per 24 ore/giorno, sarà pari a 22,74 t/giorno"* sia così sostituito: **"La capacità massima di fusione, associata alle sole macchine di pressocolata considerate attive per 24 ore/giorno, è pari a 24,81 t/giorno";**
    - al paragrafo periodo *"Il forno fusorio in progetto, previsto per il recupero degli scarti di fusione, avrà una capacità di fusione pari a 16,8 t/giorno, considerando il funzionamento massimo del forno per 24 ore/giorno"* sia modificato con **"Il forno fusorio (denominato Meltec), per il recupero degli scarti di fusione ha una capacità di fusione pari a 18,4 t/giorno, considerando il funzionamento massimo del forno per 24 ore/giorno"**
    - al sottoparagrafo "pressocolata", il periodo *"Presso l'impianto vi sono diciotto macchine di pressofusione, per una capacità massima di fusione pari a 10,2 t/giorno"* venga sostituito con **"A seguito dell'intervento che prevede un assetto impiantistico con 15 macchine di pressofusione, che lavorano al massimo per 16 ore al giorno, la capacità massima di fusione è pari a 16,5 t/giorno;**
    - **alla fine del sottoparagrafo "pressocolata", sia inserita la seguente tabella:**

**Pratica SINADOC n° 19167/2017**

Macchina	Potenza forno fu- sorio Kw	Potenza forno mantenimento Kw
CZ13	20	
CZ13	17	
CZ50	22	
CZ50	22	
CZ70	25	15
CZ70	20	20
CZ125	20	20
CZ125	20	20
HC20	25	
HC50	30	
HC50	30	
HC50	30	
HC135	40	
HC280	30	30
HC200	28	28
<b>Totale</b>	<b>379</b>	<b>133</b>

- *al sottoparagrafo "Fusione" la frase "questa fase è relativa alla fusione degli scarti di zama all'interno del forno a crogiolo elettrico, di nuova installazione" sia così modificata: **"questa fase è relativa alla fusione degli scarti di zama all'interno del forno a crogiolo elettrico (denominato Meltec) di potenzialità pari a 18,4 t/giorno considerando un funzionamento di 24 ore"**;*
- nella sezione **C.3.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA:**
  - alla fine del sottoparagrafo **Emissioni Convogliate** sia inserito **"Con l'introduzione del processo di granigliatura viene inserito il punto di emissione E18"**
  - nel sottoparagrafo **Impianti di abbattimento delle emissioni convogliate** la frase "Sui punti di emissione E1, E12 ed E13 ed E14 sono presenti dei sistemi di abbattimento del materiale particolare a filtro. Per tutte e tre le emissioni, i filtri sono costituiti in microfibra di vetro e si ricorre alla pulizia periodica per scuotimento" sia così sostituita **"Sui punti di emissione E1, E12, E13, E14 ed E18 sono presenti dei sistemi di abbattimento del materiale particolare a filtro. I filtri sono costituiti in microfibra di vetro e si ricorre alla pulizia periodica per scuotimento."**
- nella sezione **D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA:**
  - **la tabella di cui al punto 1, sia così sostituita:**

**Pratica SINADOC n° 19167/2017**

<i>Punto di emissione</i>	<i>Fase di provenienza</i>	<i>Altezza minima (m)</i>	<i>Durata massima (h/giorno)</i>	<i>Parametri</i>	<i>Unità di misura</i>	<i>Limiti autorizzativi</i>	<i>Impianti di abbattimento</i>
<b>E1</b>	<i>Pressofusione (15<sup>a</sup> macchine di pressofusione – M8)</i>	8	16	<i>Portata</i>	<i>Nm<sup>3</sup>/h</i>	35.000	<i>Filtro a tessuto</i>
				<i>Polveri Totali</i>	<i>mg/Nm<sup>3</sup></i>	8,5	
<b>E12</b>	<i>Elettroerosione e lavorazioni meccaniche (M13)</i>	7,5	8	<i>Portata</i>	<i>Nm<sup>3</sup>/h</i>	5.000	<i>Filtro a tessuto</i>
				<i>Polveri Totali</i>	<i>mg/Nm<sup>3</sup></i>	5	
				<i>Composti Organici Volatili (espressi come COT)</i>	<i>mg/Nm<sup>3</sup></i>	5	
<b>E13</b>	<i>Lavorazioni meccaniche (M14)</i>	7,5	8	<i>Portata</i>	<i>Nm<sup>3</sup>/h</i>	2.100	<i>Filtro a tessuto</i>
				<i>Polveri Totali</i>	<i>mg/Nm<sup>3</sup></i>	7	
<b>E14</b>	<i>Forno fusorio (M9)</i>	8	16	<i>Portata</i>	<i>Nm<sup>3</sup>/h</i>	5.000	<i>Filtro a tessuto</i>
				<i>Polveri Totali</i>	<i>mg/Nm<sup>3</sup></i>	10	
<b>E18</b>	<b><i>Granigliatrice (M10)</i></b>	8	16	<i>Portata</i>	<b><i>Nm<sup>3</sup>/h</i></b>	<b>1.500</b>	<i>Filtro a tessuto</i>
				<i>Polveri Totali</i>	<i>mg/Nm<sup>3</sup></i>	<b>10</b>	

<sup>a</sup> 15 e non 18 dalla data di attuazione del progetto di sostituzione di alcune macchine di pressofusione

- nella sezione **D.3.1 PRINCIPI E CRITERI DEL MONITORAGGIO** la frase al punto 4 "Emissioni convogliate E1, E12 ed E13" sia così sostituita "**Emissioni convogliate E1, E12 ed E13, E14 ed E18:**"
- nella sezione **D.3.2 MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA**
  - la **Tabella 1 – Emissione convogliate** sia così sostituita:

<i>Punto di Emissione</i>	<i>Fase di provenienza</i>	<i>Parametro</i>	<i>Unità di misura</i>	<i>Frequenza controllo e registrazione dati</i>	<i>Modalità di registrazione</i>
<b>E1</b>	<i>Pressofusione</i>	<i>Portata</i>	<i>Nm<sup>3</sup>/h</i>	<i>Semestrale</i>	
		<i>Polveri Totali</i>	<i>mg/Nm<sup>3</sup></i>		

**Pratica SINADOC n° 19167/2017**

	<i>(15<sup>2</sup> macchine di pressofusione – M8)</i>	<i>Zinco<sup>(1)</sup> (parametro conoscitivo)</i>	<i>mg/Nm<sup>3</sup></i>		
<b>E12</b>	<i>Elettroerosione e lavorazioni meccaniche (M13)</i>	<i>Portata</i>	<i>Nm<sup>3</sup>/h</i>	<i>annuale</i>	<i>Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u>. Conservazione dei certificati di analisi</i>
		<i>Polveri Totali</i>	<i>mg/Nm<sup>3</sup></i>		
		<i>Composti Organici Volatili (espressi come COT)</i>	<i>mg/Nm<sup>3</sup></i>		
<b>E13</b>	<i>Lavorazioni meccaniche (M14)</i>	<i>Portata</i>	<i>Nm<sup>3</sup>/h</i>	<i>annuale</i>	
		<i>Polveri Totali</i>	<i>mg/Nm<sup>3</sup></i>		
<b>E14</b>	<i>Forno fusorio (M9)</i>	<i>Portata</i>	<i>Nm<sup>3</sup>/h</i>	<i>Semestrale</i>	
		<i>Polveri Totali</i>	<i>mg/Nm<sup>3</sup></i>		
		<i>Zinco<sup>(1)</sup> (parametro conoscitivo)</i>	<i>mg/Nm<sup>3</sup></i>		
<b>E18</b>	<b><i>Granigliatrice (M10)</i></b>	<b><i>Portata</i></b>	<b><i>Nm<sup>3</sup>/h</i></b>	<b><i>Semestrale</i></b>	
		<b><i>Polveri Totali</i></b>	<b><i>mg/Nm<sup>3</sup></i></b>		

<sup>(1)</sup> dopo tre anni, su espressa richiesta dell'azienda potrà essere rivalutato il monitoraggio

<sup>(2)</sup> 15 e non 18 dalla data di attuazione del progetto di sostituzione di alcune macchine di pressofusione

- nella **Tabella 2 – Sistemi di trattamento delle emissioni**, nella colonna "punto di emissione", sia inserito il **punto di emissione E18**;
- nella sezione **D.3.10 INDICATORI DI PRESTAZIONE**:
  - **La Tabella 14 – Indicatori di prestazione** sia così sostituita:

**Tabella 14 – Indicatori di prestazione**

<b>Indicatore</b>	<b>Descrizione e modalità di calcolo (riferito alla quantità di getti prodotti)</b>	<b>Unità di misura</b>
Consumo di Zama	Consumo di Zama/quantità di getti finiti	kg/t

**Pratica SINADOC n° 19167/2017**

Consumo di energia elettrica per uso produttivo	Consumo di energia elettrica/quantità di getti finiti	kwh/t
Consumo di gas metano per uso produttivo	Consumo di gas metano/quantità di getti finiti	m³/t
Produzione di sfridi metallici	Quantità di sfridi metallici avviati a smaltimento/quantità di getti finiti	kg/t
Utilizzo della materia prima di Zama	Materia prima recuperata dal forno fusorio	kg
Ottimizzazione della programmazione della produzione tramite pressofusione	Consumo di energia elettrica/quantità di metallo fuso	kwh/t
Gestione del forno fusorio Meltec	Consumo di gas metano/quantità di metallo fuso	m³/t

4. **che la durata dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con P.G. n° 28737 del 27/02/2013 è di 10 anni, ossia fino al 27/02/2023, in quanto la scadenza della stessa è stata prorogata dalla modifica del D.Lgs. 152/2006 introdotta dall'Art. 7 comma 7 del D.Lgs. 46/2014, secondo quanto definito nella Circolare Prot. 0022295 GAB del 27/10/2014 del Ministero dell'Ambiente e della tutela del Territorio e del Mare.**
5. che resti invariata ogni altra prescrizione portata a carico dell'azienda con l'Autorizzazione Integrata Ambientale, concessa con P.G. n° 28737 del 27/02/2013 e ss.mm.ii.;
6. che 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.

*IL FUNZIONARIO*  
 P.O. Unità Autorizzazioni Ambientali  
**Stefano Stagni**  
*(lettera firmata digitalmente)<sup>9</sup>*

<sup>9</sup> 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.**