ARPAE

Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia

dell'Emilia - Romagna

*** * ***

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2018-3349 del 02/07/2018
Oggetto	Ditta SCAM S.p.A., Strada Bellaria n. 164, Modena. MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2018-3500 del 29/06/2018
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno due LUGLIO 2018 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA – L.R. 21/04. DITTA **SCAM S.P.A.**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI FERTILIZZANTI E PRODOTTI FITOSANITARI, SITA IN STRADA BELLARIA n. 164 IN COMUNE DI MODENA.
(RIF. INT. N. 100 / 00174670364)
MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Richiamato il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 e successive modifiche (in particolare il D.Lgs. n. 46 del 04/05/2014);

vista la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004, come modificata dalla Legge Regionale n. 13 del 28 luglio 2015 "Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su Città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni", che assegna le funzioni amministrative in materia di AIA all'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia (Arpae);

richiamato il Decreto del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare 24/04/2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59";

richiamate altresì:
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 "Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005";
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 "Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005";
- la V^ circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 "Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004";
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 "Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica";
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016 "Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015";

richiamata la **Determinazione n. 166 del 15/12/2015** rilasciata dalla Provincia di Modena, con la quale è stata riesaminata l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata alla Ditta Scam S.p.A., avente sede legale in Strada Bellaria, n. 164 in comune di Modena, in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti fertilizzanti e prodotti fitosanitari, sita presso la sede legale del gestore;

richiamate la **Determinazione n. 5016 del 14/12/2016** e la **Determinazione n. 1617 del 04/04/2018** di modifica non sostanziale dell'AIA sopra citata;

richiamati il **nulla osta prot. n. 7804 del 03/05/2016**, il **nulla osta prot. n. 23159 del 24/11/2017** e il **nulla osta prot. n. 5797 del 21/03/2018** relativi a modifiche non sostanziali che non hanno richiesto l'aggiornamento dell'AIA;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 22/05/2018 mediante il Portale IPPC della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 10371 del 22/05/2018, con la quale il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico, con particolare riferimento al ***reparto C1*** "Formulazione prodotti fitosanitari liquidi", nel quale vengono realizzati prodotti fitosanitari liquidi a base acqua, a base solvente oppure a base di olio minerale bianco; attualmente la dotazione impiantistica di tale reparto comprende n. 2 miscelatori e n. 3 cisterne di stoccaggio temporaneo del prodotto miscelato, tutti collegati al punto di emissione in atmosfera E5/2, mentre il confezionamento avviene nel reparto C2, che non è oggetto di modifica.
Le modifiche in progetto non riguardano né le tipologie di prodotti realizzati, né il ciclo produttivo applicato nel reparto C1; è previsto però il completo revamping del reparto, che nell'assetto finale comprenderà ***n. 4 impianti di miscelazione*** e ***n. 1 impianto di macinazione***.
Nel dettaglio, gli interventi previsti comportano:

- l'**installazione di n. 3 apparecchiature** di piccole dimensioni a supporto delle produzioni effettuate nei miscelatori:
  - ***n. 1 mescolatore*** (C1) avente capacità massima di 0,5 m^3, destinato alla pre-miscelazione di additivi da introdurre successivamente nel miscelatore M2. Il punto di inserimento delle materie prime sarà sotto aspirazione, collegato all'emissione in atmosfera **E5/2**;
  - ***n. 1 miscelatore cowless*** (C2) avente capacità massima di 1,3 m^3, destinato alla miscelazione di materie prime. Il punto di inserimento delle materie prime (solide e liquide) sarà sotto aspirazione e collegato all'emissione in atmosfera **E5/2**;
  - ***n. 1 mulino*** (SB1), avente capacità di 1,3 m^3, impiegato per macinare ulteriormente il formulato proveniente dal cowless. Questo impianto non ha punti di caricamento delle materie prime e quindi non necessita di aspirazione.
- la **sostituzione dei miscelatori esistenti con n. 2 nuovi miscelatori** di nuova concezione (M1 e M2), con le stesse finalità produttive:
  - il nuovo miscelatore **M1** avrà capacità di 3,5 m^3 e materie prime/solventi saranno caricati direttamente al suo interno dai serbatoi esistenti a circuito chiuso, da fusti/IBC (liquidi) attraverso pompe dedicate o da tramoggia di carico (solidi). Il punto di caricamento sarà sottoposto ad aspirazione e collegato al punto di emissione in atmosfera **E5/2**;
  - il nuovo miscelatore **M2** avrà capacità di 3,5 m^3 e al suo interno potranno essere utilizzate le pre-miscele realizzate nella apparecchiature di cui sopra, attraverso collegamenti con tubazioni a circuito chiuso; in alternativa potranno essere impiegate altre materie prime, caricate direttamente nel miscelatore dai serbatoi esistenti a circuito chiuso, da fusti/IBC (liquidi) attraverso pompe dedicate o da tramoggia di carico (solidi). Il punto di caricamento sarà sottoposto ad aspirazione e collegato al punto di emissione in atmosfera **E5/2**.
- il **mantenimento di una sola delle cisterne di stoccaggio intermedio** attualmente esistenti (**S2**), che resterà però inutilizzata; le altre due cisterne saranno **sostituite da n. 2 nuove cisterne equivalenti** (**S1** e **S3**), aventi capacità di 8 m^3 ciascuna, dotate di agitatore interno e collocate

nella stessa posizione attuale (in un bacino di contenimento). Ad oggi la capacità complessiva delle cisterne di stoccaggio è di 24 m^3, mentre nella situazione futura si ridurrà a **16 m^3**, in considerazione del fatto che la cisterna S2 sarà mantenuta inattiva.

In riferimento a questi interventi, il gestore precisa che:

- restano invariate le tipologie e le quantità di materie prime utilizzate nel reparto C1, nonché le modalità di stoccaggio;
- le nuove attrezzature, più moderne e sofisticate, necessitano potenze erogate maggiori rispetto alle attuali, ma tutti i motori di alimentazione saranno dotati di inverter, per massimizzare l'efficienza energetica. L'Azienda ha stimato un incremento del consumo massimo teorico di *energia elettrica* dello 0,9% circa rispetto ai consumi totali di stabilimento registrati nel 2017, ma il consumo reale verrà misurato con esattezza solo dopo un periodo di funzionamento dell'impianto modificato di almeno un anno;
- il fabbisogno idrico del reparto (legato a formulazione dei prodotti fitosanitari liquidi, lavaggio dei reattori e raffreddamento/riscaldamento delle camicie dei reattori) continuerà ad essere soddisfatto mediante il prelievo dai pozzi P2 e P3. L'acqua impiegata per la produzione di agrofarmaci e per il lavaggio delle apparecchiature verrà pretrattata attraverso un ***impianto di produzione di acqua osmotizzata***, avente un'efficienza del 70%; il 30% di acqua di risulta, arricchita dalle sostanze che vengono eliminate dal processo di osmotizzazione, sarà usata come acqua di lavaggio impianti e, una volta divenuta rifiuto, sarà smaltita col codice CER 07.04.01*. In questo modo non si renderà necessario aumentare il volume di acque di processo utilizzate;
- le modifiche impiantistiche sono state progettate in modo tale da aumentare l'efficienza di lavaggio degli impianti ed ottimizzare i consumi di acqua di processo e/o degli eventuali solventi di bonifica dei contenitori, consentendo quindi di diminuire i quantitativi di acque di lavaggio e/o solventi di lavaggio da smaltire come rifiuti. In particolare:
  - le tubazioni e l'interno dei reattori avranno superfici trattate con "lucidatura a specchio", per aumentare l'efficacia della pulizia al termine dei processi produttivi;
  - l'acqua di lavaggio potrà essere introdotta nei reattori e in partizioni delle tubazioni, attraverso il collegamento ad un sistema di lavaggio mobile (capacità di 1 m^3), così da effettuare il lavaggio selettivo della sola parte contaminata, usando quindi la quantità minima di acqua necessaria;
  - tutti i miscelatori e silos di stoccaggio intermedio saranno dotati di sistema di lavaggio sia ad acqua che a solvente, attraverso spray-ball installate sul coperchio dei contenitori che spruzzano il liquido di lavaggio ad una pressione di 3 bar, aumentando l'efficacia della pulizia e quindi riducendo il consumo di liquido di lavaggio.

  Nel caso di lavaggio con solventi, ai rifiuti risultanti è attribuito il codice CER 07.04.04*;
- è previsto il collegamento di tutti i miscelatori e degli stoccaggi intermedi del reparto, fatta eccezione per C1 e M1, con un serbatoio di gas inertizzante (azoto). L'inertizzazione delle aree interessate (tramoggia e/o interno reattore) sarà azionata tramite un software di processo dedicato;
- il reparto sarà dotato di un sistema integrato di controllo informatico DCS, che raccoglie tutti i nuovi sistemi di sicurezza e di allarme presenti sugli impianti;
- i miscelatori e i silos di stoccaggio intermedio saranno posti su celle di carico, che fungono anche da sicurezza primaria per evitare sovra-riempimenti e prevenire sversamenti, consentendo di programmare le qualità massime di materie prime da introdurre e fermare automaticamente il riempimento;

- il volume complessivo utile per il processo di miscelazione relativo ai quattro miscelatori del reparto (M1, M2, miscelatore cowless e miscelatore C1) è pari a 8,8 m^3, quindi coincidente con l'attuale volume di processo associato ai reattori esistenti M1 e M2 (8 m^3); inoltre, il nuovo assetto dei serbatoi di stoccaggio porta ad una riduzione del volume complessivo da 24 a 16 m^3. Lo studio ingegneristico commissionato dall'Azienda per il calcolo delle portate di aspirazione necessarie nella nuova configurazione identifica una portata totale pari a 5.450 m^3/h, in linea con la portata massima di 6.000 Nm^3/h attualmente autorizzata per l'emissione in atmosfera E5/2. Alla luce di tutto ciò e in considerazione dell'invarianza di tipologia e quantità di materie prime utilizzate e di tempi di funzionamento del reparto, il gestore conferma tutti i parametri di funzionamento già autorizzati per E5/2;

dato atto che in data 25/05/2018 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come "modifica non sostanziale che comporta l'aggiornamento dell'Autorizzazione";

visto il parere favorevole espresso dal Servizio Territoriale di Arpae di Modena – Distretto Area Centro-Modena col prot. n. 12227 del 18/06/2018;

dato atto che il gestore dichiara che il reparto oggetto di modifica è soggetto alla Direttiva Seveso III, ma gli interventi in progetto non sono tali da determinare un aggravio di rischio;

dato atto che le modifiche proposte non comportano alcuna variazione per quanto riguarda la capacità produttiva autorizzata, il ciclo produttivo applicato in tutti i reparti aziendali, l'assetto impiantistico in tutti i reparti fatta eccezione per C1, il consumo di materie prime, i consumi di gas metano, gli scarichi idrici e l'impatto acustico;

preso atto dell'intenzione dell'Azienda di procedere al completo revamping del reparto C1 e valutato positivamente tale intervento, in un'ottica di modernizzazione impiantistica ed ottimizzazione del ciclo produttivo. A tale riguardo:
- si dà atto che le piccole variazioni della sequenza di operazioni svolte che vengono introdotte col revamping richiedono un aggiornamento dello schema a blocchi riportato in AIA, ma non modificano nella sostanza il ciclo produttivo attuato nel reparto;
- si prende atto del fatto che l'intero reparto C1, nel nuovo assetto, sarà controllato da un sistema integrato informatico, che gestirà anche i sistemi di sicurezza e allarme;

dato atto che l'organizzazione del reparto C1 nel nuovo nuovo assetto, con il trattamento di osmotizzazione dell'acqua di pozzo e il riutilizzo delle relative acque di risulta per il lavaggio degli impianti, non modificherà né le fonti di approvvigionamento idrico, né il volume di acque di processo utilizzate;

valutate positivamente le misure che il gestore intende adottare allo scopo di aumentare l'efficienza delle operazioni di lavaggio degli impianti e quindi di contenere i relativi consumi idrici, nonché i consumi di solventi utilizzati come liquidi di lavaggio;

ritenendo che l'incremento di fabbisogno di energia elettrica previsto dal gestore (+0,9% circa rispetto ai consumi registrati nel 2017 per l'intero stabilimento) non sia significativo, in

considerazione della sua esiguità. Si valuta inoltre positivamente l'adozione di inverter su tutti i motori di alimentazione dei nuovi impianti, in considerazione del fatto che tale misura consentirà di ottimizzare i consumi energetici;

preso atto del fatto che, anche nel nuovo assetto, gli impianti di miscelazione e macinazione del reparto C1 e i silos di stoccaggio intermedio dei prodotti saranno sottoposti ad aspirazione, con l'invio dei relativi effluenti gassosi al punto di emissione in atmosfera esistente **E5/2**. A tale proposito:

- si prende atto del fatto che non è necessario modificare i parametri di funzionamento di E5/2, in particolare la portata massima già autorizzata (6.000 Nm^3/h) risulta già adeguata alla gestione degli effluenti gassosi derivanti dalla nuova impiantistica;
- si prende atto del fatto che non cambiano tipologie e quantità di materie prime utilizzate e quindi si ritiene possibile confermare i limiti di concentrazione massima di inquinanti già prescritti (*materiale particellare* e *composti organici volatili*);
- si prende atto del fatto che non cambia la durata di funzionamento del reparto e di E5/2 (14 h/gg);
- si ritiene opportuno prescrivere l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime su E5/2** a seguito della messa a regime degli impianti del reparto C1 nel nuovo assetto;

preso atto del fatto che l'Azienda intende gestire come rifiuti pericolosi le acque di risulta derivanti dal trattamento di osmotizzazione (a seguito del loro riutilizzo nelle operazioni di lavaggio) e i solventi esausti utilizzati come liquidi di lavaggio e non rilevando nessuna criticità a tale riguardo, a condizione che il gestore si attenga a quanto già prescritto dall'AIA e dalla normativa vigente in termini di gestione dei rifiuti;

valutato positivamente il fatto che miscelatori e silos di stoccaggio saranno posti su celle di carico che consentiranno una gestione ottimale delle operazioni di introduzione delle materie prime, evitando sovra-riempimenti e prevenendo sversamenti accidentali di sostanze sia liquide che solide;

verificato che le modifiche impiantistiche comunicate si configurano come **non sostanziali** e ritenendo necessario aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale alla luce di tali modifiche;

ritenendo opportuno aggiornare l'elenco dei metodi di analisi e campionamento riportati nelle tabelle del punto D2.4.1 dell'Allegato I alle più recenti indicazioni di Arpae in tal senso;

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è il dr. Richard Ferrari, Ufficio Autorizzazioni Integrate Ambientali di Arpae-SAC di Modena;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di Arpae e il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è il dr. Giovanni Rompianesi, Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Modena, con sede in Via Giardini n. 474/C a Modena;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria della S.A.C. Arpae di Modena, con sede di Via Giardini n. 474/C a Modena, e visibile sul sito web dell'Agenzia, www.arpae.it;

per quanto precede,

il Dirigente determina

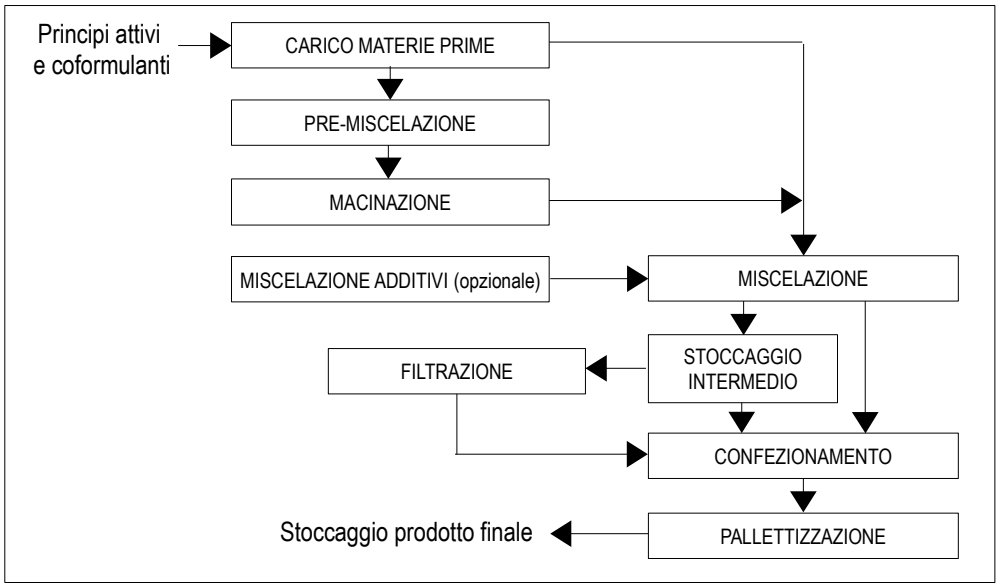
- di stabilire che, al fine della valutazione di eventuali successive modifiche, i dati di capacità produttiva massima di riferimento sono i seguenti:
  - potenzialità autorizzata dal riesame ai fini del rinnovo AIA (Determinazione n. 166/2015):
    - 260.480 t/anno per Fertilizzanti Organo-Minerali (corrispondenti a circa 947 t/giorno);
    - 42.710 t/anno per prodotti Fitosanitari (corrispondenti a circa 199 t/giorno);
  - prima modifica non sostanziale a seguito di riesame (presente atto):
    - 260.480 t/anno per Fertilizzanti Organo-Minerali (corrispondenti a circa 947 t/giorno);
    - **47.050 t/anno** per prodotti Fitosanitari (corrispondenti a circa **219 t/giorno**);

- di autorizzare le modifiche comunicate e di aggiornare l'**Autorizzazione Integrata Ambientale** rilasciata con **Determinazione n. 166 del 15/12/2015 e successivo nulla osta** alla Ditta Scam S.p.A., avente sede legale in Strada Bellaria, n. 164 in comune di Modena, in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di fertilizzanti e prodotti fitosanitari, sita presso la sede legale del gestore, come di seguito indicato:

a) il paragrafo C1.2.3 "Formulazione e confezionamento di Prodotti Fitosanitari liquidi (reparti C1-C2)" della sezione C1.2 "Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico" dell'Allegato I è **sostituito dal seguente**:

C1.2.3 Formulazione e confezionamento di Prodotti Fitosanitari liquidi (Reparti C1-C2)

I prodotti fitosanitari liquidi possono essere a base acqua, a base solvente (ad es. xilolo, solvesso, arcolsolv, rhodiasolv, monoclorobenzolo, cicloesanone) oppure a base di olio minerale bianco.



Carico materie prime e miscelazione

L'olio minerale bianco ed alcuni solventi sono stoccati in serbatoi e trasportati mediante pompe collegate a tubazioni dedicate; altri solventi (ad es. monoclorobenzolo e cicloesanone) sono stoccati in fusti.

Gli additivi possono essere sottoposti ad una pre-miscelazione, prima della miscelazione vera e propria.

Le materie prime, composte da principi attivi e coformulanti, assieme al liquido solvente (acque, solvente organico oppure olio minerale bianco), possono essere caricate direttamente nei miscelatori, eventualmente riscaldati con utilizzo di acqua in un circuito chiuso; in alternativa, possono essere sottoposte ad una miscelazione con successiva macinazione, preliminari all'introduzione nel miscelatore.

Tutti questi impianti sono collegati all'emissione in atmosfera E5/2.

A seguito del revamping, nel reparto saranno presenti n. 4 impianti di miscelazione *(miscelatori M1 e M2, mescolatore C1 e cowless C2)* ***e n. 1 impianto di macinazione*** *(mulino SB1).*

Stoccaggio intermedio, filtrazione e confezionamento

Il prodotto derivante dalla miscelazione viene inviato direttamente alle linee di confezionamento, oppure è stoccato provvisoriamente in cisterne (collegate all'emissione in atmosfera E5/2), che vengono comunque vuotate a fine giornata.

Prima del confezionamento (collegato alle emissioni E5/3 ed E5/4), il prodotto può essere filtrato (qualora questa fase sia prevista) attraverso filtri a cartuccia in rete di acciaio inox, utilizzati per la chiarificazione del formulato.

A seguito del revamping, nel reparto C1 saranno presenti n. 3 cisterne per lo stoccaggio temporaneo del prodotto derivante dalla miscelazione, una delle quali inutilizzata*; nel reparto C2, invece sono presenti n. 5 linee di confezionamento.*

b) il punto 1 della sezione D2.4 "Emissioni in atmosfera" dell'Allegato I è **sostituito dal seguente**:

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate e dei limiti da rispettare è il seguente.
   I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante la fase di avviamento e di arresto.

1. FERTILIZZANTI ORGANO-MINERALI (Unità Produttiva n. 1 – Reparti CF1-CF2-CF3-CF4)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1/1 – essiccamento (+raffreddamento *) ** + cogeneratore	PUNTO DI EMISSIONE E1/2 – raffreddamento e insaccamento *	PUNTO DI EMISSIONE E1/2 – insaccamento (con impianto di produzione fermo)
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm^3/h	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	55.000	20.000	70.000
Altezza minima (m)	---	24	24	24
Durata (h/gg)	---	24	24	8
Concimi organo-minerali (polveri) (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	20	20	20
Ammoniaca e suoi sali (come NH_3) (mg/Nm^3)	UNICHIM 632:1984 (analisi spettrofotometrica o potenziometrica con metodo IRSA 4030) EPA CTM-027	60	150	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto + abbattitore ad umido (colonna riempita)	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	*semestrale (portata, polveri, NH_3)*	*semestrale (portata, polveri, NH_3)*	*annuale (portata, polveri)*

* all'emissione E1/1 può essere convogliata l'**aria in uscita dal raffreddatore**, **in quota parte o in toto**, **a seconda delle condizioni produttive**; nel caso in cui tutta l'aria di raffreddamento sia convogliata ad E1/1, l'emissione **E1/2 risulterà temporaneamente sospesa**.

** provvisto di by-pass di emergenza.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1/3 – antimpaccamento e granulazione	PUNTO DI EMISSIONE E1/4 – vagliatura	PUNTO DI EMISSIONE COG-01 – camino by-pass cogeneratore
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm^3/h	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	8.000	6.000	2.817
Altezza minima (m)	---	24	24	24
Durata (h/gg)	---	24	24	emergenza *
Concimi organo-minerali (polveri) (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	20	20	20
Ossidi di Azoto (come NO_2) (mg/Nm^3)	UNI EN 14792:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	250
Monossido di carbonio (mg/Nm^3)	UNI EN 15058:2006 CO ; ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	---	---	300
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Catalizzatore ossidativo
Frequenza autocontrolli	---	*semestrale (portata, polveri)*	*semestrale (portata, polveri)*	---

* camino attivato solo durante le operazioni di avviamento del cogeneratore o in casi di emergenza. In via ordinaria questa emissione non è attiva.

2. FERTILIZZANTI FOGLIARI LIQUIDI E FITOSANITARI LIQUIDI (A BASE ACQUA) (Unità Produttiva n. 6 – Reparti D1-D2)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E6/1 – formulazione	PUNTO DI EMISSIONE E6/3 – confezionamento
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	1.500	7.000
Altezza minima (m)	---	8	8
Durata (h/gg)	---	14	14
Materiale particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	0,3	1
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto + filtro a pannelli	Filtro a pannelli
Frequenza autocontrolli	---	*semestrale (portata, polveri)*	*semestrale (portata, polveri)*

3. FITOSANITARI LIQUIDI (Unità Produttiva n. 5 – Reparti C1-C2)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E5/2 - formulazione	PUNTO DI EMISSIONE E5/3 – confezionamento	PUNTO DI EMISSIONE E5/4 – confezionamento
Messa a regime	---	*	a regime	a regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	6.000	15.000	6.000
Altezza minima (m)	---	10	6	6
Durata (h/gg)	---	14	14	14
Materiale particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	0,1	0,1	0,1
Composti Organici Volatili (mg/Nm^3)	UNI CEN/TS 13649:2015 (determinazione dei singoli composti con desorbimento termico o chimico)	50 di cui isoforone 20	50 di cui isoforone 20	50 di cui isoforone 20
Ammoniaca e suoi sali (come NH_3) (mg/Nm^3)	UNICHIM 632:1984 (analisi spettrofotometrica o potenziometrica con metodo IRSA 4030) EPA CTM-027	---	---	40
Impianto di depurazione	---	Abbattitore ad umido (a pannelli con soda) + adsorbitore a carboni attivi	Filtro a pannelli	Filtro a pannelli
Frequenza autocontrolli	---	*trimestrale (portata, polveri, COV)*	*trimestrale (portata, polveri, COV)*	*trimestrale (portata, polveri, COV, NH_3)*

* in relazione al revamping del reparto C1, si veda quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3**, **D2.4.4** e **D2.4.5**.

4. FITOSANITARI IN POLVERE (Unità Prod. n. 3 – Reparti A1-A3; Unità Prod. n. 4 – Reparti B1-B2)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E3/1 – formulazione e confezionamento polveri colorate	PUNTO DI EMISSIONE E4/1 – formulazione e confezionamento polveri bianche e micronizzate
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm^3/h	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	18.000	23.000
Altezza minima (m)	---	16	16
Durata (h/gg)	---	14	14
Materiale particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	0,3	0,3
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto + filtro a tessuto di sicurezza	Filtro a tessuto + filtro a tessuto di sicurezza
Frequenza autocontrolli	---	*semestrale (portata, polveri)*	*semestrale (portata, polveri)*

5. FITOSANITARI IN MICROGRANULI E TERMOSENSIBILI (Unità Produttiva n. 8 – Reparto F2; Unità Produttiva n. 9 – Reparto F1)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E8/1 – formulazione e confezionamento Fitosanitari in microgranuli	PUNTO DI EMISSIONE E9/1 – formulazione e confezionamento Fitosanitari termosensibili
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm^3/h	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	4.000	4.000
Altezza minima (m)	---	6	8
Durata (h/gg)	---	8	14
Materiale particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	0,6	0,6
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto + filtro a pannelli	Filtro a tessuto + filtro a pannelli
Frequenza autocontrolli	---	*semestrale (portata, polveri)*	*semestrale (portata, polveri)*

6. FERTILIZZANTI FOGLIARI (Unità Produttiva n. 7 – Reparto F3)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E7/1 – formulazione e confezionamento
Messa a regime	---	a regime
Portata massima (Nm^3/h	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	13.500
Altezza minima (m)	---	6,5
Durata (h/gg)	---	14
Materiale particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	15
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	*semestrale (portata, polveri)*

7. LABORATORIO

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1lab – cappa di laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE E2lab – cappa di laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE E3lab – cappa di laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE E4lab – cappa di laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE E5lab – cappa di laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE E6lab – aria ambiente locale laboratorio
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm^3/h	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	1.300	1.300	1.700	1.700	250	---
Altezza minima (m)	---	8	8	8	8	8	---
Durata (h/gg)	---	4	4	11	11	2	---
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---	---

8. LOCALE MANUTENZIONI E ALTRE EMISSIONI

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE Eoff – officina saldatura	PUNTO DI EMISSIONE CT6 – impianto termico "bagno maria"
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm^3/h	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	8.000	tiraggio naturale
Altezza minima (m)	---	8	4,2
Durata (h/gg)	---	6	24 **
Materiale particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10 *	5 *** ****
Ossidi di Azoto (come NO_2) (mg/Nm^3)	UNI EN 14792:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	350 ***
Ossidi di Zolfo (come SO_2) (mg/Nm^3)	UNI EN 14791:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	35 *** ****
Impianto di depurazione	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---

* fumi di saldatura.
** per un numero indicativo di giorni pari a 70-90 giorni/anno.
*** limiti di concentrazione riferiti ad un tenore di ossigeno del 3%.
**** valore da ritenersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

c) il punto 4 della sezione D2.4 "Emissioni in atmosfera" dell'Allegato I è **sostituito dal seguente**:

4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Modena, **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, **i dati relativi alle emissioni ovvero i risultati delle analisi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**, in particolare:

- relativamente all'emissione **E5/2** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti del reparto C1 (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda).

- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 166 del 15/12/2015 e successive modifiche**;
- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 166 del 15/12/2015 e successive modifiche, per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia del presente atto alla Ditta Scam S.p.A. e al Comune di Modena tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive del Comune di Modena;
- di dare atto che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro i termini di legge decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza, ovvero, per gli atti di cui non sia richiesta la notificazione individuale, dal giorno in cui sia scaduto il termine della pubblicazione se questa sia prevista dalla legge o in base alla legge. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di Arpae.

IL FUNZIONARIO
Dott. Richard Ferrari

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.
da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. ..... fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data ……..……. Firma ……..……..

Si attesta che il presente documento è copia conforme dell'atto originale firmato digitalmente.