

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2018-49 del 08/01/2018
Oggetto	6^ modifica ns_Inver_ufficio_da visita ispettiva
Proposta	n. PDET-AMB-2018-58 del 05/01/2018
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	STEFANO STAGNI

Questo giorno otto GENNAIO 2018 presso la sede di Via San Felice, 25 - 40122 Bologna, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna, STEFANO STAGNI, determina quanto segue.

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹- L.R. n° 09/15² - Azienda Inver S.p.A. - Sesta modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'impianto IPPC di produzione di vernici (punto 4.1 h, dell'Allegato VIII al D.Lgs. 152/06 e s.m.i.), situato in Comune di Minerbio (BO), Via Marconi 10/A.

IL RESPONSABILE DELL' UNITÀ OPERATIVA AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI

Premesso che, all'azienda Inver S.p.A. è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale³ per l'esercizio dell'attività di produzione di vernici (punto 4.1 h, dell'Allegato VIII alla Parte II, del D. Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii), presso l'impianto situato in Comune di Minerbio (BO), Via Marconi 10/A;

Visto il Rapporto della visita ispettiva⁴, eseguita presso l'impianto, ai sensi dell' art. 29-*decies*, comma 3 del D.Lgs n° 152/06 e ss.mm.ii., da ARPAE – Servizio Territoriale di Bologna in data 18/10/2017, dal quale emerge la necessità di apportare modifiche d'ufficio all'atto autorizzativo vigente e di richiedere alcuni chiarimenti, anche alla luce della verifica dello stato di avanzamento degli interventi edilizi e del mancato trasferimento presso l'installazione di Minerbio del reparto per la produzione di vernici in polvere dallo stabilimento INVER dell'Aquila;

Vista la comunicazione⁵ del 28/11/2016, in cui la ditta dichiara di utilizzare rilevanti quantità di preparati contenenti formaldeide che dal 01/01/2016 è stata classificata dal Regolamento UE n.2008/1272 (CLP) "Canc. 1B" con frase di pericolo "H350: può provocare il cancro";

Viste le valutazioni⁶ in merito, trasmesse da ARPAE - Servizio Territoriale - Unità Campionamento Emissioni Industriali;

Valutato, pertanto, necessario procedere alla modifica non sostanziale dell'atto P.G. n° 10105 del 24/01/2014;

Rilevato che il presente atto è di esclusiva discrezionalità tecnica;

Determina

1. di che il gestore dell'impianto provveda a:

- poichè valore di $\cos\phi$, per l'anno 2017, risulta superiore a 0,90 fino al mese di maggio, per poi evidenziare una leggera e graduale diminuzione fino a 0,88 nel mese di Settembre, adottare, **entro**

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

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

³ Atto rilasciato dalla Provincia di Bologna con atto al P.G. n° 10105 del 24/01/2014; successivamente modificato e integrato con atto al P.G. n° 123042/2014 del 08/08/2014, P.G. n° 145639 del 10/10/2014, P.G. n° 104819 del 02/09/2015; DET-AMB-2016-4140 del 26/10/2016 e DET-AMB-2017-6056 del 13/11/2017;

⁴ Agli atti con protocollo PGB0/2017/27918 del 01/12/2017;

⁵ PGB0/2017/22546 del 28/11/2017;

⁶ PGB0/2017/888 del 17/01/2017;

il 31/01/2018, delle azioni di miglioramento del sistema di rifasamento che consentano di mantenere il valore di cosφ superiore allo 0,90; di tali azioni e dell'avvenuto ripristino del valore di cosφ a 0,90 ne dovrà essere data evidenza ad Arpae –SAC e Arpae- ST;

- inviare, entro il 31/01/2018, una nuova versione del Manuale di Gestione (MG) del SMCE in cui sia indicata la modalità utilizzata per l'ideale esecuzione delle verifiche di zero automatica con periodicità almeno giornaliera e verifica di span almeno settimanale; nello stesso documento, dovrà inoltre essere indicata la modalità di registrazione cartacea o elettronica della verifica di span;
 - trasmettere, entro il 31/01/2018, un piano di miglioramento con cronoprogramma relativamente alla sostituzione dei prodotti contenente formaldeide. Sia fissato, inoltre, nell'AIA vigente un valore limite di emissione per l'inquinante "formaldeide" pari a 2 mg/Nm³ per l'emissione E1 e per tutti i punti di emissione in cui sono convogliati gli inquinanti originati dalle lavorazioni dei preparati elencati nella comunicazione (PGBO/2016/22546 del 28/11/2016), predisponendo altresì la captazione di tutte le eventuali emissioni diffuse che si dovessero generare dalle suddette lavorazioni;
2. la modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale concessa all'azienda **Inver S.p.A.** per l'esercizio dell'attività di produzione di vernici (punto 4.1 h, dell'Allegato VIII alla Parte II, del D. Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii), presso l'impianto situato in Comune di Minerbio (BO), Via Marconi 10/A,, stabilendo quanto segue:
- al paragrafo **A - Sezione Informativa – Premessa** sia aggiunto il seguente periodo:
A seguito della comunicazione pervenuta unitamente al Report 2014 il Gestore ha ufficializzato il mancato trasferimento presso l'installazione di Minerbio del reparto per la produzione di vernici in polvere dallo stabilimento INVER dell'Aquila, reparto che sarebbe dovuto migrare come previsto dalla procedura di verifica (Screening) agli atti della Provincia di Bologna P.G. n. 149644 del 08/10/2012.
 - al paragrafo **A.2 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO** sia eliminato il seguente periodo:
L'impianto di produzione vernici in polvere che sarà trasferito da L'Aquila avrà un funzionamento nelle 24 ore per 5 giorni a settimana, per circa 49 settimane/anno (tre turni) ed un numero di addetti pari a c.ca 30 unità. A regime, la produzione dell'impianto sarà pari a c.ca 3.000. t/anno di vernici in polvere.
 - al paragrafo **C.2.3 Produzione di vernici in polvere** siano eliminate le seguenti parti:
il nuovo reparto che sarà ubicato nel capannone M e che sarà realizzato con apparecchiature provenienti da un reparto attualmente in funzione nello stabilimento Inver de L'Aquila, verrà destinato alla produzione di vernici in polvere, utilizzando come materie prime le polveri di scarto provenienti dal reparto Y, consentendo il raggiungimento di un duplice obiettivo: da un lato una riduzione delle polveri di scarto

riducendo così di circa il 70% i quantitativi di rifiuti destinati allo smaltimento e dall'altro la produzione di vernici di minor pregio destinate a specifici utilizzi.

Gli impianti trasferiti dallo stabilimento Inver de L'Aquila constano di:

- ***n. 4 unità di miscelazione polveri***
- ***n. 4 unità di fusione ed estrusione***
- ***n. 3 unità di micronizzazione confezionamento***
- al paragrafo **C.3.3 Bilancio idrico (prelievi e scarichi)** sottoparagrafo **Scarichi idrici** la seguente frase:

Nel caso in cui il liquido si rovesci in prossimità di un tombino è possibile isolare completamente la rete fognaria dall'esterno tramite una paratia di intercettazione generale posta in corrispondenza del pozzetto di intercettazione a valle di tutta la rete fognaria subito prima dello scarico finale in acque superficiali.

sia così sostituita con :

Nel caso in cui il liquido si rovesci in prossimità di un tombino e possibile isolare completamente la rete fognaria dall'esterno tramite una paratia di intercettazione generale posta in corrispondenza del pozzetto di intercettazione a valle di tutta la rete fognaria subito prima dello scarico finale in pubblica fognatura.

- al paragrafo C.3.4 **EMISSIONI IN ATMOSFERA**
 - la tabella relativa alle emissioni convogliate in atmosfera sia così sostituita:

Punto di emissione	Fase di provenienza	Impianti di abbattimento
E1	PRODUZIONE VERNICI LIQUIDE, RESINE, DILUENTI, CATALIZZATORI E RESINE e COMBUSTIONE ACQUE DI POLICONDENSAZIONE	Post-combustore rigenerativo
E7	PRODUZIONE SMALTI E ANTIRUGGINI	filtro a tessuto
E12	PESATURA POLVERI	filtro a tessuto
P1	MICRONIZZATORE 5	filtro a tessuto
P2	MICRONIZZATORE 5 I	filtro a tessuto
P4	MANIPOLAZIONE POLVERI	filtro a tessuto
P5	MICRONIZZATORE 5 III	filtro a tessuto
P6	MICRONIZZATORE 5 II	filtro a tessuto

P7	MANIPOLAZIONE POLVERI 2	filtro a tessuto
P8	MICRONIZZATORE 5 IV	filtro a tessuto
P9	MANIPOLAZIONE POLVERI 6	filtro a tessuto
P10	MICRONIZZATORE 5 V	filtro a tessuto
P11	SILOS 1	filtro a tessuto
P12	SILOS 2	filtro a tessuto
P13	SILOS 3	filtro a tessuto
P14	SILOS 4	filtro a tessuto
P15	SILOS	filtro a tessuto
P16	TRAMOGGIA VUOTASACCHI	filtro a tessuto
P17	MICRONIZZATORE 5 VI	filtro a tessuto
P18	PRODUZIONE VERNICI IN POLVERE – REPARTO Y2	filtro a tessuto
P19	CARICHI E MESCOLAZIONE POLVERI	filtro a tessuto
P20	MICRONIZZATORE 5 VII	filtro a tessuto
P21	MICRONIZZATORE 5 VIII	filtro a tessuto
P22	MICRONIZZATORE 5 IX	filtro a tessuto
P23	MICRONIZZATORE 7.6	filtro a tessuto
P24	MICRONIZZATORE 5X	filtro a tessuto
P25	SABBIATRICE AD ARIA COMPRESSA	filtro a cartucce
P30	PULIZIA MANUALE	filtro a cartucce

- sia eliminata la seguente frase: ***I nuovi punti di emissione derivanti dagli impianti produttivi trasferiti dall'Aquila sono caratterizzati da impianti di abbattimento costituiti da filtri a tessuto, provvisti di sistema automatico di controlavaggio ad aria compressa e manometro differenziale per controllo della pressione differenziale tra ingresso ed uscita filtro.***
- il paragrafo **C.3.7 SICUREZZA E RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE** sia così sostituito:
Lo stabilimento rientra nel campo di applicazione delle disposizioni della normativa vigente D.Lgs. 334/99 – D.Lgs. n. 105/2015 relativa al controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose per la presenza di stoccaggi di

sostanze tossiche e pericolose per l'ambiente, oltre le soglie previste dalle disposizioni citate.

L'azienda ha presentato il Rapporto di Sicurezza e in data 1/3/2016 è stato rilasciato dalla Direzione Regionale dei VVFF il parere tecnico conclusivo d'istruttoria composto dalla delibera del C.T.R. e dall'allegata relazione conclusiva.

- al paragrafo **C.6 CONCLUSIONI** sia aggiunta la seguente frase:

Come già accennato in premessa, nel report 2014 il Gestore ha ufficializzato il mancato trasferimento presso l'installazione di Minerbio del reparto presente nello stabilimento dell'Aquila ed inoltre, durante l'ispezione AIA 2017, ha ribadito l'intenzione di non acquisire tale impianto.

- al paragrafo **D.2.1 FINALITÀ E CONDIZIONI DI ESERCIZIO, dal punto 2.** sia eliminata la seguente frase:

l'installazione e l'attivazione dei nuovi impianti produttivi trasferiti dall'Aquila e dei relativi punti di emissione in atmosfera.

- al paragrafo **D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA,** il punto 1. sia così sostituito:

1. Il quadro complessivo delle caratteristiche delle emissioni e i relativi valori limite delle sostanze inquinanti in emissione, sono riportati nelle tabelle sottostanti:

Punto di emissione	Fase di provenienza	Altezza minima (m)	Durata massima (h/giorno)	Parametri	Unità di misura	Limiti autorizzativi	Impianti di abbattimento
E1	PRODUZIONE VERNICI LIQUIDE, RESINE, DILUENTI, CATALIZZATORI E RESINE e COMBUSTIONE ACQUE DI POLICONDENSAZION E	10		Portata	Nm ³ /h	80000	Post-combustore rigenerativo
				Materiale particolato	mg/Nm ³	9	
				Sostanze organiche (esprese come C-org totale)	mg/Nm ³	40	
				Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³	200	
				Formaldeide	mg/Nm³	2	

<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>
			24	<i>Temperatura camera di combustione (senza incenerimento acque policondensazione)</i>	°C	750	
				<i>Temperatura camera di combustione (con incenerimento acque policondensazione)</i>	°C	850	
				<i>Ore funzionamento by-pass (*)</i>	ore/anno	5% della durata autorizzata	
E7	<i>PRODUZIONE SMALTI E ANTIRUGGINI</i>	3.3	24	<i>Portata</i>	Nm ³ /h	16000	<i>filtro a tessuto</i>
				<i>Materiale particolato</i>	mg/Nm ³	5	
E12	<i>PESATURA POLVERI</i>	9	8	<i>Portata</i>	Nm ³ /h	2600	<i>filtro a tessuto</i>
				<i>Materiale particolato</i>	mg/Nm ³	5	
P1	<i>MICRONIZZATORE 5</i>	6	12	<i>Portata</i>	Nm ³ /h	3500	<i>filtro a tessuto</i>
				<i>Materiale particolato</i>	mg/Nm ³	5	
P2	<i>MICRONIZZATORE 5 I</i>	6	12	<i>Portata</i>	Nm ³ /h	3000	<i>filtro a tessuto</i>
				<i>Materiale particolato</i>	mg/Nm ³	5	
P4	<i>MANIPOLAZIONE POLVERI</i>	12.5	24	<i>Portata</i>	Nm ³ /h	15000	<i>filtro a tessuto</i>
				<i>Materiale particolato</i>	mg/Nm ³	5	
P5	<i>MICRONIZZATORE 5 III</i>	6.6	12	<i>Portata</i>	Nm ³ /h	4500	<i>filtro a tessuto</i>
				<i>Materiale particolato</i>	mg/Nm ³	5	

<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>
P6	MICRONIZZATORE 5 II	6.6	12	Portata	Nm ³ /h	4500	filtro a tessuto
				Materiale particolare	mg/Nm ³	5	
P7	MANIPOLAZIONE POLVERI 2	8.5	24	Portata	Nm ³ /h	10000	filtro a tessuto
				Materiale particolare	mg/Nm ³	5	
P8	MICRONIZZATORE 5 IV	12.5	12	Portata	Nm ³ /h	7500	filtro a tessuto
				Materiale particolare	mg/Nm ³	5	
P9	MANIPOLAZIONE POLVERI 6	12.5	24	Portata	Nm ³ /h	16000	filtro a tessuto
				Materiale particolare	mg/Nm ³	5	
P10	MICRONIZZATORE 5 V	12.5	12	Portata	Nm ³ /h	4500	filtro a tessuto
				Materiale particolare	mg/Nm ³	5	
P11	SILOS 1	17	16	Portata	Nm ³ /h	1300	filtro a tessuto
				Materiale particolare	mg/Nm ³	5	
P12	SILOS 2	17	16	Portata	Nm ³ /h	1300	filtro a tessuto
				Materiale particolare	mg/Nm ³	5	
P13	SILOS 3	17	16	Portata	Nm ³ /h	1300	filtro a tessuto
				Materiale particolare	mg/Nm ³	5	
P14	SILOS 4	17	16	Portata	Nm ³ /h	1300	filtro a tessuto
				Materiale particolare	mg/Nm ³	5	

<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>
P15	SILOS	17	16	Portata	Nm ³ /h	1300	filtro a tessuto
				Materiale particellare	mg/Nm ³	5	
P16	TRAMOGGIA VUOTASACCHI	2.5	2	Portata	Nm ³ /h	1500	filtro a tessuto
				Materiale particellare	mg/Nm ³	5	
P17	MICRONIZZATORE 5 VI	12.5	12	Portata	Nm ³ /h	4500	filtro a tessuto
				Materiale particellare	mg/Nm ³	5	
P18	PRODUZIONE VERNICI IN POLVERE – REPARTO Y2	14.7	24	Portata	Nm ³ /h	25000	filtro a tessuto
				Materiale particellare	mg/Nm ³	5	
P19	CARICHI E MESCOLAZIONE POLVERI	12.5	24	Portata	Nm ³ /h	15000	filtro a tessuto
				Materiale particellare	mg/Nm ³	5	
P20	MICRONIZZATORE 5 VII	12.5	12	Portata	Nm ³ /h	8000	filtro a tessuto
				Materiale particellare	mg/Nm ³	5	
P21	MICRONIZZATORE 5 VIII	13.5	12	Portata	Nm ³ /h	8000	filtro a tessuto
				Materiale particellare	mg/Nm ³	5	
P22	MICRONIZZATORE 5 IX	13.5	12	Portata	Nm ³ /h	8000	filtro a tessuto
				Materiale particellare	mg/Nm ³	5	
P23	MICRONIZZATORE 7.6	12.2	12	Portata	Nm ³ /h	600	filtro a tessuto
				Materiale particellare	mg/Nm ³	5	
P24	MICRONIZZATORE 5X	13.5	24	Portata	Nm ³ /h	8000	filtro a tessuto

<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>
				Materiale particellare	mg/Nm ³	5	
P25	SABBIATRICE AD ARIA COMPRESSA	7	12	Portata	Nm ³ /h	800	filtro a cartucce
				Materiale particellare	mg/Nm ³	5	
P30	PULIZIA MANUALE	10	24	Portata	Nm ³ /h	850	filtro a cartucce
				Materiale particellare	mg/Nm ³	5	
E8	CENTRALE TERMICA REPARTO RESINE (350 kW)	10	16		-		-
E9	CENTRALE TERMICA REPARTO RESINE (700 kW)	10	16		-		-
E18	IMPIANTO TERMICO CIVILE (813 kW)	13,5	**		-		-
E19	IMPIANTO TERMICO CIVILE (813 kW)	13,5	**		-		-
E20	IMPIANTO TERMICO CIVILE (1163 kW)	13,5	**	Portata	Nm ³ /h	N.D.*	-
				Materiale particellare	mg/Nm ³	5	-
				Ossidi di azoto (come NO ₂)	mg/Nm ³	150	-
				Ossidi di zolfo (come SO ₂)	mg/Nm ³	35	
				Ossido di carbonio	mg/Nm ³	100	
E21	IMPIANTO TERMICO CIVILE (1198 kW)	13,5	**	Portata		N.D.*	-
				Materiale particellare		5	-
				Ossidi di azoto (come NO ₂)	mg/Nm ³	150	-
				Ossidi di zolfo (come SO ₂)	mg/Nm ³	35	

<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>
				Ossido di carbonio	mg/Nm ³	100	
E22	<i>IMPIANTO TERMICO CIVILE (524 kW)</i>	5,5	24		-		-

<i>Punto di emissione</i>	<i>Fase di provenienza</i>	<i>Altezza minima (m)</i>	<i>Sfiati di emergenza</i>
SF47	<i>SFIATO SERBATOIO T6/I "CAPANNONE I" (dispersione acquosa da polimero)</i>	5	Non significativi
SF48	<i>SFIATO SERBATOIO T7/I "CAPANNONE I" (dispersione acquosa da polimero)</i>		
SF53	<i>SFIATO SERBATOIO T12/I "CAPANNONE I" (non utilizzati)</i>	2,7	Sfiati inattivi ***
SF54	<i>SFIATO SERBATOIO T13/I "CAPANNONE I" (non utilizzati)</i>		
SF55	<i>SFIATO SERBATOIO T14/I "CAPANNONE I" (non utilizzati)</i>	2,5	
SF58	<i>SFIATO SERBATOIO T17/I "CAPANNONE I" (resine a base acqua)</i>	8,5	Non significativi
SF59	<i>SFIATO SERBATOIO T18/I "CAPANNONE I" (resine a base acqua)</i>		
SF60	<i>SFIATO SERBATOIO T19/I "CAPANNONE I" (resine a base acqua)</i>		
SF61	<i>SFIATO SERBATOIO T20/I "CAPANNONE I"</i>	8	
SF62	<i>SFIATO SERBATOIO T21/I "CAPANNONE I"</i>		
SF63	<i>SFIATO SERBATOIO T22/I "CAPANNONE I"</i>		
SF64	<i>SFIATO SERBATOIO T23/I "CAPANNONE I"</i>		

Punto di emissione	Fase di provenienza	Altezza minima (m)	Sfiati di emergenza
SF65	SFIATO SERBATOIO T24/I "CAPANNONE I"		Sfiati muniti di valvola di respirazione tarata ****
SF66	SFIATO SERBATOIO T25/I "CAPANNONE I"		
SF67	SFIATO SERBATOIO T26/I "CAPANNONE I"		
SF68	SFIATO SERBATOIO T27/I "CAPANNONE I"		
SF69	SFIATO SERBATOIO T28/I "CAPANNONE I"		
SF70	SFIATO SERBATOIO T29/I "CAPANNONE I"		
SF71	SFIATO SERBATOIO T30/I "CAPANNONE I"		
SF72	SFIATO SERBATOIO T31/I "CAPANNONE I"		
SF73	SFIATO SERBATOIO T32/I "CAPANNONE I"		
SF74	SFIATO SERBATOIO T33/I "CAPANNONE I"		
SF75	SFIATO SERBATOIO T34/I "CAPANNONE I"		
SF76	SFIATO SERBATOIO T35/I "CAPANNONE I"		
SF77	SFIATO SERBATOIO T362/I "CAPANNONE I"		
SF78	SFIATO SERBATOI CAPANNONE I T1/ANT-T19ANT	10,5	
SF79	SFIATO SERBATOI CAPANNONE I T1/IDR-T10/IDR		
SF80	SFIATO SERBATOI CAPANNONE P T../R	6,5	
SF81	SFIATO SERBATOI CAPANNONE P T20/ADR-T28/ADR		
SF82	SFIATO SERBATOI CAPANNONE P T../U-T../CA		
SF83	SFIATO SERBATOI CAPANNONE P T7/ADU-T22/ADU		

Punto di emissione	Fase di provenienza	Altezza minima (m)	Sfiati di emergenza	
SF84	SFIATO SERBATOIO R1 "REPARTO RESINE" <i>(materia prima non volatile)</i>	9	Non significativi	
SF85	SFIATO SERBATOIO R2 "REPARTO RESINE" <i>(materia prima non volatile)</i>			
SF86	SFIATO SERBATOIO R3 "REPARTO RESINE" <i>(materia prima non volatile)</i>			
SF87	SFIATO SERBATOIO R4 "REPARTO RESINE" <i>(materia prima non volatile)</i>			
SF88	SFIATO SERBATOIO R5 "REPARTO RESINE" <i>(materia prima non volatile)</i>			
SF89	SFIATO SERBATOIO R6 "REPARTO RESINE" <i>(materia prima non volatile)</i>			
SF90	SFIATO SERBATOIO R7 "REPARTO RESINE"R7 <i>(materia prima non volatile)</i>	9	Non rilevanti	
SF91	SFIATO SERBATOIO R8 "REPARTO RESINE" <i>(materia prima non volatile)</i>			
SF92	SFIATO SERBATOIO R9 "REPARTO RESINE" <i>(materia prima non volatile)</i>			
SF93	SFIATO SERBATOIO R10/A "REP. RESINE" <i>(materia prima non volatile)</i>	6,6		
SF94	SFIATO SERBATOIO R10/B "REP. RESINE" <i>(materia prima non volatile)</i>	6,6		
SF95	SFIATO SERBATOIO R11 "REPARTO RESINE" <i>(materia prima non volatile)</i>	9		
SF96	SFIATO SERBATOIO R12 "REPARTO RESINE" <i>(materia prima non volatile)</i>	6,6		
SF103	SFIATO SERBATOIO T1/Y "CAP.Y" (azoto liquido)	5		Sfiati di emergenza non convogliati
SF104	SFIATO SERBATOIO T2/Y "CAP.Y" (azoto liquido)	7		
SF105	SFIATO SERBATOIO T1EWB/S "TETTOIA PC"	3		
SF106	SFIATO SERBATOIO T2EWB/S "TETTOIA PC"	3		

Punto di emissione	Fase di provenienza	Altezza minima (m)	Sfiati di emergenza
SF107	SFIATO SERBATOIO T1EW100/S "TETTOIA PC"	3	
SF108	SFIATO SERBATOIO T2EW100/S "TETTOIA PC"	3	
SF109	SFIATO SERBATOIO T1/MOTOP "SA"	1.5	

* La portata verrà misurata nel corso di un'eventuale analisi.

** Le caldaie E18/E19/E20/E21 sono collegate in parallelo. A rotazione in un anno funzionano: una per 8640 ore (tutto l'anno), una per circa 4320 ore (24 ore per 180 gg), una per circa 2880 ore (24 ore per 120 gg) ed una per circa 2160 ore (24 ore per 90 gg).

*** Qualora i serbatoi dovessero essere riutilizzati, il Gestore dovrà darne preventiva comunicazione.

**** La taratura delle valvole dovrà risultare ad almeno + 600 mmH2O in pressione e - 60 mmH2O in vuoto.

- al paragrafo **D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA**,
 - sia eliminato il seguente punto 15.:

Per i nuovi punti di emissione P26, P27, P28 e P29 il Gestore dovrà dare comunicazione preventiva della data di messa in esercizio degli impianti, alla Provincia di Bologna e ad Arpa – Distretto di Pianura, con almeno 15 giorni di anticipo, ai sensi dell'art. 269, comma 6, titolo V del D.Lgs 152/06 e s.m.i.

- Al punto 17. sia aggiunto:

Conformemente ai normali principi della qualità, il Manuale di Gestione (MG) del SMCE dovrà riportare:

- la data di emissione e la versione,
- elenco delle versioni precedenti con le relative informazioni,
- un paragrafo in cui sono descritte le modifiche apportate nella corrente versione,
- le modifiche apportate dovranno essere graficamente te.

- Siano aggiunti i seguenti punti 21. e 22.:

21. Il Gestore dovrà procedere all'invio dei dati in continuo dello SME, con cadenza trimestrale;

22. Si dovrà inoltre procedere alla predisposizione di un rapporto riassuntivo mensile con il conteggio degli eventuali superamenti dei valori di COT sia come concentrazione che come flusso di massa.

- al paragrafo **D.2.8 GESTIONE DEI RIFIUTI** sia eliminato il seguente punto 4.:

Occorre presentare una dichiarazione ai sensi dell'art. 184 bis del D.Lgs 152/2006 e s.m.i sulle caratteristiche di ciascun sottoprodotto che si intende utilizzare nell'edificio "M", illustrando per ogni singolo sottoprodotto il rispetto dei 4 requisiti fondamentali stabiliti dalla norma, prima dell'inizio della nuova attività, relativa al trasferimento degli impianti da L'Aquila, nell'edificio M.

- al paragrafo **D.2.9 EMISSIONI SONORE** sia eliminato il seguente **punto 4.:**

4. In relazione al clima acustico occorrerà assicurare che gli impianti di futura installazione nell'edificio "M" siano di potenza sonora pari o inferiore a quella ipotizzata nell'ambito della valutazione dell'impatto acustico presentata nell'ambito di questa procedura. In particolare, in sede di comunicazione di fine lavori sia attestato che l'impiantistica installata nei punti indicati nella relazione provvisoria di impatto acustico sia, per numero e per potenza sonora, inferiore od uguale alle medesime utilizzate nel computo dell'impatto acustico; qualora in corso d'opera sia stato necessario provvedere variazioni riguardanti la tipologia delle macchine, il posizionamento o la tempistica di funzionamento, salvo che dette modifiche non siano risultate migliorative sotto il profilo acustico, unitamente all'attestazione di cui sopra dovrà essere prodotta nuova documentazione previsionale di impatto acustico. Qualora dalla nuova analisi emergessero criticità la relazione previsionale dovrà attestare il rispetto dei valori limite riportando i livelli sonori prima e dopo l'inserimento degli interventi di mitigazione acustica che si rendessero necessari per il rientro dei livelli sonori entro i limiti di legge.

- al paragrafo **D.1 PIANO DI MIGLIORAMENTO** al punto 12. (inserito con la 2^a modifica AIA), sia eliminata la seguente frase:

Per il Parco stoccaggio solventi (da SF01 a SF26) sia implementata (qualora non sia già presente in azienda) una procedura che garantisca, durante le fasi di carico dei serbatoi in oggetto, il coefficiente di riempimento pari al 10%. Si richiede inoltre che sia specificato se il range di 1900 mmH₂O della valvola di respirazione e la variazione di pressione pari a 170 mmH₂O all'interno dei serbatoi sia riferibile a tutti i recipienti.

- al paragrafo **D.3.3 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEL SUOLO E SOTTOSUOLO** la tabella 3 sia così sostituita:

Tabella 3 - controllo suolo e sottosuolo

Parametro	Misura	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
Verifica di integrità dei serbatoi interrati di stoccaggio di sostanze liquide	Monitoraggio delle intercapedini fra le due pareti	In continuo con registrazione mensile dei dati ** Vedi tabella successiva	Registrazione su supporto informatico delle anomalie (valore di riferimento > 200 mbar)

- al paragrafo **D.3.4 MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA** le tabelle 5. e 6. siano così sostituite:

Tabella 5 – Emissioni convogliate

<i>Punto di emissione</i>	<i>Fase di provenienza</i>	<i>Parametri</i>	<i>Unità di misura</i>	<i>Frequenza controllo e registrazione dati</i>	<i>Modalità di registrazione</i>	
E1	PRODUZIONE VERNICI LIQUIDE, RESINE, DILUENTI, CATALIZZATORI E RESINE e COMBUSTIONE ACQUE DI POLICONDENSAZI ONE NE	Portata	Nm ³ /h	In continuo	Registrazione su supporto informatico e all'occorrenza su quello cartaceo	
		Temperatura camera di combustione	°C			
		Sostanze organiche (espresse come C-org totale)	mg/Nm ³			
			Ore funzionamento by-pass (*)	ore/anno		In continuo
			Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³		semestrale
			Materiale particellare	mg/Nm ³		
			Formaldeide	mg/Nm ³		
E7	PRODUZIONE SMALTI E ANTIRUGGINI	Portata	Nm ³ /h	semestrale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u>	
		Materiale particellare	mg/Nm ³			
E12	PESATURA POLVERI	Portata	Nm ³ /h	semestrale	conservazione dei certificati di analisi	
		Materiale particellare	mg/Nm ³			
P1	MICRONIZZATORE 5	Portata	Nm ³ /h	semestrale		
		Materiale particellare	mg/Nm ³			
P2	MICRONIZZATORE 5 I	Portata	Nm ³ /h	semestrale		
		Materiale particellare	mg/Nm ³			
P4	MANIPOLAZIONE POLVERI	Portata	Nm ³ /h	semestrale		
		Materiale particellare	mg/Nm ³			
P5	MICRONIZZATORE 5 III	Portata	Nm ³ /h	semestrale		

		<i>Materiale particellare</i>	<i>mg/Nm³</i>	
P6	<i>MICRONIZZATORE 5 II</i>	<i>Portata</i>	<i>Nm³/h</i>	<i>semestrale</i>
		<i>Materiale particellare</i>	<i>mg/Nm³</i>	
P7	<i>MANIPOLAZIONE POLVERI 2</i>	<i>Portata</i>	<i>Nm³/h</i>	<i>semestrale</i>
		<i>Materiale particellare</i>	<i>mg/Nm³</i>	
P8	<i>MICRONIZZATORE 5 IV</i>	<i>Portata</i>	<i>Nm³/h</i>	<i>semestrale</i>
		<i>Materiale particellare</i>	<i>mg/Nm³</i>	
P9	<i>MANIPOLAZIONE POLVERI 6</i>	<i>Portata</i>	<i>Nm³/h</i>	<i>semestrale</i>
		<i>Materiale particellare</i>	<i>mg/Nm³</i>	
P10	<i>MICRONIZZATORE 5 V</i>	<i>Portata</i>	<i>Nm³/h</i>	<i>semestrale</i>
		<i>Materiale particellare</i>	<i>mg/Nm³</i>	
P11	<i>SILOS 1</i>	<i>Portata</i>	<i>Nm³/h</i>	<i>semestrale</i>
		<i>Materiale particellare</i>	<i>mg/Nm³</i>	
P12	<i>SILOS 2</i>	<i>Portata</i>	<i>Nm³/h</i>	<i>semestrale</i>
		<i>Materiale particellare</i>	<i>mg/Nm³</i>	
P13	<i>SILOS 3</i>	<i>Portata</i>	<i>Nm³/h</i>	<i>semestrale</i>
		<i>Materiale particellare</i>	<i>mg/Nm³</i>	
P14	<i>SILOS 4</i>	<i>Portata</i>	<i>Nm³/h</i>	<i>semestrale</i>
		<i>Materiale particellare</i>	<i>mg/Nm³</i>	
P15	<i>SILOS</i>	<i>Portata</i>	<i>Nm³/h</i>	<i>semestrale</i>
		<i>Materiale particellare</i>	<i>mg/Nm³</i>	
P16	<i>TRAMOGGIA VUOTASACCHI</i>	<i>Portata</i>	<i>Nm³/h</i>	<i>semestrale</i>
		<i>Materiale particellare</i>	<i>mg/Nm³</i>	

P17	MICRONIZZATORE 5 VI	Portata	Nm ³ /h	semestrale
		Materiale particellare	mg/Nm ³	
P18	PRODUZIONE VERNICI IN POLVERE – REPARTO Y2	Portata	Nm ³ /h	semestrale
		Materiale particellare	mg/Nm ³	
P19	CARICHI E MESCOLAZIONE POLVERI	Portata	Nm ³ /h	semestrale
		Materiale particellare	mg/Nm ³	
P20	MICRONIZZATORE 5 VII	Portata	Nm ³ /h	semestrale
		Materiale particellare	mg/Nm ³	
P21	MICRONIZZATORE 5 VIII	Portata	Nm ³ /h	semestrale
		Materiale particellare	mg/Nm ³	
P22	MICRONIZZATORE 5 IX	Portata	Nm ³ /h	semestrale
		Materiale particellare	mg/Nm ³	
P23	MICRONIZZATORE 7.6	Portata	Nm ³ /h	semestrale
		Materiale particellare	mg/Nm ³	
P24	MICRONIZZATORE 5X	Portata	Nm ³ /h	semestrale
		Materiale particellare	mg/Nm ³	
P25	SABBIATRICE AD ARIA COMPRESSA	Portata	Nm ³ /h	semestrale
		Materiale particellare	mg/Nm ³	
P30	PULIZIA MANUALE	Portata	Nm ³ /h	semestrale
		Materiale particellare	mg/Nm ³	

*** Il Gestore dovrà predisporre nella gestione del by-pass del sistema di trattamento degli effluenti gassosi afferenti all'emissione E1, l'installazione di un contatore per il rilevamento e la registrazione dell'utilizzo del by-pass, finalizzato alla verifica del numero di ore/anno che dovrà essere non superiore al 5% del totale delle ore autorizzate.**

Tabella 6 – Sistemi di trattamento fumi

<i>Punto emissione</i>	<i>Sistema di abbattimento</i>	<i>Parametri di controllo del processo di abbattimento</i>	<i>Unità di misura</i>	<i>Modalità di misura</i>	<i>Modalità di registrazione</i>
<i>E1</i>	<i>Combustore</i>	<i>Temperatura e parametri di tabella 5 misurati in continuo. Verifica del misuratore in continuo degli inquinanti alle emissioni secondo la norma UNI EN 14181 o D.Lgs. 152/06</i>	<i>Vedi tabella 5</i>	<i>In continuo</i>	<i>Da sinottico – registro elettronico</i>
<i>E7,E12,P1,P2, P4,P5,P7,P8,P9, P10, P11,P12,P13,P14 ,P15, P16,P17,P18,P19 , P20,P21,P22, P23, P24</i>	<i>Filtri a tessuto</i>	<i>Stato di efficienza delle maniche filtranti attraverso il controllo della pressione differenziale</i>	<i>kPa</i>	<i>con pressostato</i>	<i>registrazione mensile sul registro di gestione interno</i>
<i>P25, P30</i>	<i>Filtri a cartucce</i>	<i>Stato di efficienza delle cartucce filtranti attraverso il controllo della pressione differenziale</i>	<i>kPa</i>	<i>con pressostato</i>	

- che resti invariata ogni altra prescrizione portata a carico dell'azienda con l'Autorizzazione Integrata Ambientale, concessa con P.G. n° 10105 del 24/01/2014 e ss.mm.ii.;
- 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)⁷

⁷ 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.