

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2018-5496 del 24/10/2018
Oggetto	13^ modifica ns_Basf_AIA_secretata
Proposta	n. PDET-AMB-2018-5717 del 24/10/2018
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	STEFANO STAGNI

Questo giorno ventiquattro OTTOBRE 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 BASF Italia S.p.A. - 13[^] Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³, per l'impianto IPPC di fabbricazione di prodotti chimici organici (punto 4.1b) e 4.1d) dell'allegato VIII al D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii.) e di recupero energetico dei rifiuti pericolosi (punto 5.2b dell'allegato VIII al D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii.), sito in Comune di Sasso Marconi (BO), Località Pontecchio Marconi, in Via Pila n° 6/3 -

IL RESPONSABILE DELL' UNITÀ OPERATIVA AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI

Premesso che, con atto³ rilasciato dalla Città metropolitana di Bologna, l'Azienda BASF Italia S.p.A., con impianto in Comune di Sasso Marconi (BO), Località Pontecchio Marconi, in Via Pila 6/3, è stata autorizzata, ai sensi del D.Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii., all'esercizio dell'attività di fabbricazione di prodotti chimici organici (di cui al punto 4.1b) e 4.1d) dell'allegato VIII al D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii.) e di recupero di rifiuti pericolosi (di cui al punto 5.2b dell'allegato VIII al D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii.);

Vista la domanda⁴ dell'Azienda BASF Italia S.p.A. del 27/07/2018, presentata sul portale web IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpa.emr.it>), mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna⁵, con la quale si richiede Modifica Non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³, per la realizzazione dei seguenti interventi:

- 1) Sostituzione di piccoli serbatoi nell'area utilities (serbatoi K3124-B1 e K3126-B1);
- 2) Spostamento e modifica delle cappe del laboratorio del "centro di competenza e applicazioni tecniche";
- 3) Debottlenecking del processo produttivo del GSID 3056/GSID 2044 /Tinuvin NOR 371;
- 4) Installazione di una nuova cisterna saline L2310;
- 5) Installazione di un piccolo serbatoio di emergenza per contenimento dell'Acido Peracetico.

Con riferimento al punto 1), l'azienda intende sostituire due piccoli serbatoi posizionati nell'area utilities 31: il serbatoio denominato **K3124-B1**, adibito allo **stoccaggio dell'acido cloridrico** in soluzione al 37%, e il serbatoio **K3126-B1**, adibito allo **stoccaggio dell'idrossido di sodio** in soluzione al 30%. Queste sostanze sono utilizzate come reagenti nell'impianto di demineralizzazione delle acque in ingresso, prelevate da corpo superficiale o da pozzi.

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

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

3 Atto rilasciato dalla Città Metropolitana di Bologna con P.G. n° 122186 del 20/10/2015 e successivamente modificata e integrata con atti ai P.G. n° 137672 del 30/11/2015 e con atti di ARPAE DET-AMB-2016-441 del 02/03/2016, DET-AMB-2016-1438 del 13/05/2016, DET-AMB-2016-2002 del 24/06/2016, DET-AMB-2016-2272 del 13/07/2016, DET-AMB-2016-3992 del 18/10/2016, DET-AMB-2016-4370 del 08/11/2016, DET-AMB-2016-4753 del 29/11/2016, DET-AMB-2017-302 del 23/01/2017, DET-AMB-2017-2529 del 19/05/2017, DET-AMB-2017-5607 del 19/10/2017 e DET-AMB-2018-2251 del 10/05/2018;

4 Assunta agli atti con protocollo PGBO/2018/17494 del 27/07/2018;

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;

I due nuovi serbatoi andranno a sostituire gli esistenti serbatoi di stoccaggio, che stanno raggiungendo il tempo di utilizzo stabilito dall'azienda e avranno la stessa funzione e la stessa volumetria degli attuali serbatoi, saranno realizzati in conformità con le migliori tecniche disponibili e sarà prevista tutta la strumentazione di controllo e sicurezza necessaria. Saranno installati nell'area adiacente al serbatoio D3139—B1, in un bacino di contenimento che verrà suddiviso a metà e che viene svuotato dalle acque meteoriche tramite pompa portatile, previa analisi di compatibilità per l'invio all'impianto biologico interno e in, caso di contaminazione, con successivo invio allo smaltimento come rifiuto presso impianti autorizzati.

Per quanto riguarda la gestione degli sfiati, viene rimossa la guardia idraulica del serbatoio K3126-B1, contenente idrossido di sodio in soluzione al 30%, in quanto le emissioni provenienti da questo tipo di apparecchiature, contenenti sostanze con pressione di vapore molto basse, sono da ritenersi trascurabili. In sostituzione della guardia idraulica, verrà installata una valvola di respiro. Il serbatoio K3124-B1 di stoccaggio dell'acido cloridrico manterrà, invece, lo sfiato di processo ed emergenza tramite la sua guardia idraulica ad acqua esistente;

Per quanto riguarda l'intervento di cui al punto 2), l'azienda, nell'ambito della riorganizzazione delle attività dei laboratori ed ottimizzazione degli spazi, comunica il progetto riguardante il laboratorio denominato "**Centro di competenza e applicazioni tecniche**", in cui vengono verificate le performance dei prodotti BASF. Il progetto prevede lo **spostamento di alcune cappe/bracci aspiranti esistenti dalle palazzine 61 e 66 alla palazzina 66B e l'installazione di due nuove apparecchiature, con relativi punti di emissione, sempre nella palazzina 66B.**

In particolare, saranno spostate dalla palazzina 61 e 66 le seguenti apparecchiature, con dismissione dei relativi punti di emissione:

- ◆ Cappa H107 collegata al punto di emissione L78,
- ◆ Cappa H108 collegata al punto di emissione L62,
- ◆ Cappa H109 collegata al punto di emissione L61,
- ◆ Braccio aspirante H123 collegato al punto di emissione L64,
- ◆ Braccio aspirante H124 collegato al punto di emissione L63,
- ◆ Cappa H110 collegata al punto di emissione L60*,
- ◆ Cappa H106 collegata al punto di emissione L75,

Di conseguenza, verranno installate nella palazzina 66B le seguenti apparecchiature (provenienti dalle palazzine 61 e 66 e due nuove apparecchiature), con relativi punti di emissione. Per semplicità sono stati attribuiti dei nuovi codici identificativi anche alle cappe/bracci aspiranti esistenti che saranno spostati senza subire modifiche alle apparecchiature stesse o al loro utilizzo:

- ◆ Cappa H127 collegata al punto di emissione L92,
- ◆ Cappa H128 collegata al punto di emissione L93 (NUOVA),
- ◆ Cappa H129 collegata al punto di emissione L94*,
- ◆ Cappa H130 collegata al punto di emissione L95,
- ◆ Cappa H131 collegata al punto di emissione L96 (NUOVA),
- ◆ Braccio aspirato H132 collegato al punto di emissione L97,
- ◆ Bracci aspirati H133 e H134 collegati al punto di emissione L98,
- ◆ Cappa H135 collegata al punto di emissione L99.

(* cappe in cui vengono utilizzate sostanze cancerogene, mutagene e tossiche per la riproduzione)

Con la realizzazione di tale progetto, non verranno introdotte nuove sostanze nello stabilimento e, pertanto, si può ritenere che non comporterà impatti significativi sulle emissioni in atmosfera, sull'utilizzo di materie prime, sugli scarichi idrici, sulla produzione di rifiuti, sui consumi energetici, sull'impatto sul suolo/sottosuolo o sull'impatto acustico;

L'intervento di cui al punto 3), prevede la realizzazione di alcuni **interventi di sbottigliamento della linea produttiva del prodotto Tinuvin NOR 371, per sintetizzare, a campagne alternative, anche i prodotti GSID 3056 e GSID 2044**, varianti della sintesi del processo del Tinuvin Nor 371, la cui produzione è già stata autorizzata con la 6^a Modifica Non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (DET-AMB-2016-3392 del 18/10/2016).

Per soddisfare le richieste di mercato del GSID 3056 e del GSID 2044 previste per i prossimi anni, infatti, si rendono necessari alcuni interventi di sbottigliamento della linea produttiva e, in particolare:

- **installazione di un nuovo reattore nella linea produttiva (R132),**
- **sostituzione di un gruppo frigo a bassa efficienza con uno più performante che utilizza ammoniacca come fluido refrigerante;**

Per quanto riguarda l'installazione dell'apparecchiatura R132, verrà installato un nuovo reattore che sarà utilizzato nelle fasi iniziali del processo del Tinuvin NOR 371/GSID 3056, aumentando il numero di apparecchiature in uso.

Le acque inviate a trattamento biologico interno dai processi in esame, che attualmente confluiscono al serbatoio L2342 dal reattore in uso, a valle della modifica arriveranno al serbatoio L2342 dal nuovo reattore R132.

Il progetto prevederà un aumento della capacità produttiva complessiva dei tre prodotti GSID 3056, GSID 2044 e Tinuvin NOR 371, con un aumento della categoria di prodotti ricadenti nell'attività 4.1 (d) dell'Allegato VIII alla parte seconda del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii. di circa il 1,3% e, confrontando le capacità produttive dello stabilimento previste nella prima AIA del 2008 con quelle ottenute a valle di questa ultima modifica, l'aumento complessivo della capacità massima produttiva dello stabilimento negli anni è di circa il 4%.

A seguito della realizzazione di tale modifica, non si prevedono impatti significativi sull'ambiente. In particolare:

- tutte le tubazioni sono a ciclo chiuso e il reattore sarà dotato di tutte le strumentazioni di controllo del processo e sicurezza necessarie al corretto funzionamento dell'apparecchio;
- il reattore sarà posizionato al chiuso all'interno del reparto, senza variazioni significative sull'impatto acustico;
- non si prevedono modifiche alle logiche degli sfiati, collegati come nel processo attuale ai punti di emissione già autorizzati e le emissioni generate dalla nuova apparecchiatura saranno discontinue e stimabili tra gli 0,5 e gli 8 m³/h, a seconda delle fasi di lavorazione, costituite principalmente da azoto saturo dei solventi utilizzati nei processi interessati (xilene e toluene). Il flusso gassoso verrà inviato, come per le altre apparecchiature di processo, al termocombustore di stabilimento - punto di emissione E52, idoneo a ricevere tali flussi aggiuntivi di limitata entità, in quanto operante con portate di esercizio di off gas di circa 2000 h;
- i consumi di energia elettrica, metano e azoto aumenteranno proporzionalmente all'aumento della capacità produttiva. Sul sito, si può calcolare aumento di circa il 3% dei consumi di elettricità e metano e del 2% di azoto rispetto ai consumi annui del 2017.

Relativamente al nuovo gruppo frigorifero Y2059 e Y2060, è prevista la sua installazione in sostituzione del gruppo frigorifero esistente denominato Y271-C1/C2, ormai datato e che verrà smantellato.

Lo scopo è quello di poter disporre di un nuovo impianto in grado di soddisfare la richiesta di potenza frigorifera dello Stabilimento in maniera più efficiente rispetto alla situazione esistente e soddisfare eventuali maggiori richieste previste per i prossimi anni.

Il frigo esistente, inoltre, utilizza il gas refrigerante HFC-404a, la cui efficienza è limitata dall'età operativa, e al suo posto ne sarà installato uno nuovo che, con l'obiettivo di eliminare per quanto possibile l'utilizzo di Fgas a favore di fluidi refrigeranti più efficienti nelle nostre condizioni di processo, utilizzerà ammoniaca come fluido frigorifero e sarà composto da due unità.

Sarà posizionato all'interno del cabinato posto tra il reparto C e il parco serbatoi materi prime che, attualmente, contiene i gruppi frigoriferi Y2049 e Y2050 previo adeguamento del cabinato stesso (adeguamento del bacino di contenimento, installazione nuovi rilevatori di ammoniaca e ventilatori per il ricambio di aria, aumento della pannellatura fono assorbente per ridurre l'impatto acustico verso l'esterno, insonorizzazione dei ventilatori di ricambio d'aria e relative prese e uscite dell'aria,..).

Dal punto di vista energetico, il nuovo gruppo frigorifero permetterà di risparmiare 150-200 kW/h di elettricità per batch, a seconda del prodotto realizzato, con un risparmio annuo di circa 75 MW/anno alle attuali capacità produttive che diventeranno di circa 105 MW/anno alla futura massima capacità produttiva.

I due gruppi refrigeratori saranno indipendenti l'uno dall'altro senza interconnessione sul circuito dell'ammoniaca e il loro scopo sarà quello di raffreddare una soluzione di acqua e glicole in soluzione al 52% fino ad una temperatura di -20°C che sarà utilizzata per i processi nei vari reparti produttivi. Il funzionamento dei gruppi avverrà secondo un ciclo frigorifero a vapore saturo a compressione monofase.

Sulle apparecchiature saranno installate le misure di sicurezza già adottate per gli altri impianti frigoriferi contenenti ammoniaca presenti nello stabilimento e l'eventuale rilascio di ammoniaca dalle valvole di sicurezza sarà convogliato, tramite una rete di scarico in tubi di acciaio, verso il sistema di abbattimento di tipo blow-down esistente denominato Y2049-B2, dotato di punto di emissione di emergenza.

Durante il normale esercizio l'impianto frigorifero non genererà emissioni atmosferiche ed emissioni idriche.

In conclusione, in seguito all'installazione del nuovo gruppo frigorifero, non sono previsti impatti significativi sulle emissioni in atmosfera, sull'utilizzo di materie prime, sugli scarichi idrici, sulla produzione di rifiuti, sull'impatto sul suolo e sottosuolo, mentre si avranno miglioramenti sui consumi energetici e sull'impatto acustico.

L'intervento di cui al punto 4), è inerente all'installazione di una **nuova cisterna per il contenimento delle acque reflue saline** provenienti dai processi produttivi, vista l'esigenza di aumentare la capacità di stoccaggio delle acque reflue, in previsione dell'aumento della produzione previsto per i prossimi anni.

La nuova cisterna, **denominata L2310**, andrà ad aumentare il volume di stoccaggio delle acque saline presenti in altri 5 serbatoi, fungendo anche da buffer alla cisterna esistente L2309, e sarà installata nella zona 23 dello stabilimento, denominata "*Parco serbatoi Reflui*", in un'apposita vasca di contenimento in calcestruzzo già esistente.

Insieme alla cisterna L2310, verranno installate due pompe centrifughe per la movimentazione del refluo contenuto all'interno, denominate L2310-P1 e L2310-P2, le quali avranno un funzionamento in discontinuo, stimato in circa 1 ora al giorno, con effetti non significativi sul rumore e sui consumi energetici del sito e con una classe di efficienza energetica pari a IE3;

L'intervento previsto al punto 5), è relativo all'installazione di un **piccolo serbatoio di emergenza** per il **contenimento dell'acido peracetico in soluzione al 35%**. Attualmente, l'acido peracetico è immagazzinato all'interno di una cella frigorifera di stoccaggio posizionata in zona cogeneratore, in una delle aree identificate dal numero "50".

Tale cella è dotata di pavimentazione impermeabile in cui sono presenti due pozzetti collegati tramite rete fognaria alle vasche di emergenza dello stabilimento.

Con l'obiettivo di ridurre i rischi derivanti da un'eventuale sversamento per rottura dei contenitori, con arrivo dell'acido peracetico nella vasca di emergenza e possibile contatto con altre sostanze, si ritiene opportuno convogliare gli scarichi dei due pozzetti interni al locale di stoccaggio verso un nuovo piccolo serbatoio di raccolta posto all'interno di un bacino di contenimento chiuso.

Il bacino sarà realizzato ad una quota inferiore al piano stradale, per permettere il deflusso al nuovo serbatoio per gravità, e sarà dotato di coperture apribili per permetterne una facile ispezione dall'esterno. La vasca di contenimento sarà posizionata di lato alla cella di stoccaggio dell'acido peracetico, in prossimità della stessa e sarà idonea a contenere eventuali perdite dal serbatoio;

Il nuovo barilotto, sarà realizzato in polietilene compatibile con l'acido peracetico, avrà una volumetria di circa 1,5 m³ e sarà dedicato esclusivamente al collettamento di un eventuale sversamento di acido peracetico da inforamento o rottura di un contenitore all'interno del deposito. Pertanto, sarà normalmente vuoto e non sarà prevista la tubazione di scarico sul fondo.

Vista la nota⁶ della Regione Emilia Romagna – Servizio VIPSA, in risposta alla richiesta di valutazione preliminare, ai sensi dell'art. 6, comma 9, del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii., con cui si escludono da verifica di assoggettabilità gli interventi in oggetto;

Valutato necessario procedere alla Modifica Non Sostanziale dell'atto rilasciato dalla Città metropolitana di Bologna con P.G. n° 122186 del 20/10/2015 e ss.mm.ii.;

Rilevato che il presente atto di esclusiva discrezionalità tecnica;

Determina

1. di **approvare** le richieste di modifica presentate dall'azienda e descritte in premessa, di cui ai punti 1), 2), 3), 4), 5) stabilendo quanto indicato al successivo punto 2.;
2. la **Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³** concessa all'azienda BASF Italia S.p.A., per l'esercizio dell'attività di fabbricazione di prodotti chimici organici (di cui al punto 4.1 b) e 4.1 d) dell'allegato VIII al D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii.) e di recupero di rifiuti pericolosi (di cui al punto 5.2b dell'allegato VIII al D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii.), stabilendo quanto segue:

- al paragrafo **C.2.2 CICLI DI LAVORAZIONE DEI PRODOTTI FINITI** la descrizione del **ciclo produttivo del GSID 3056/GSID 2044 /Tinuvin NOR 371** sia così integrata:

"Per soddisfare le richieste di mercato del GSID 3056 e del GSID 2044 previste per i prossimi anni, vengono realizzati alcuni interventi di sbottigliamento della linea produttiva e, in particolare è prevista l'installazione di un nuovo reattore nella linea produttiva (R132), con una volumetria utile di circa 12 m³, che sarà utilizzato per le fasi iniziali del Tinuvin NOR 371/GSID 3056.

⁶ Nota assunta gli atti con protocollo PGB0/2018/16875 del 19/07/2018;

In seguito a tale intervento, si avrà un aumento della capacità produttiva complessiva dei tre prodotti GSID 3056, GSID 2044 e Tinuvin NOR 371, con un aumento della categoria di prodotti ricadenti nell'attività 4.1 (d) dell'Allegato VIII alla parte seconda del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii. di circa il 1,3% e con un aumento complessivo della capacità massima produttiva dello stabilimento negli anni di circa il 4%.";

- al paragrafo **C.2.5 ATTIVITA' ACCESSORIE E UTILITIES**, il sottoparagrafo **Gruppi frigoriferi**, sia integrato come di seguito:

" In seguito all'intervento di debottlenecking del processo produttivo del GSID 3056/GSID 2044/Tinuvin NOR 371, è prevista l'installazione di un nuovo gruppo frigorifero denominato Y2059 e Y2060, in sostituzione del gruppo frigorifero esistente denominato Y271-C1/C2, ormai datato.

Il nuovo gruppo frigorifero utilizzerà ammoniaca come fluido frigorifero e sarà composto da due unità.";

- al paragrafo **C.3.1 MATERIE PRIME**, la descrizione dello stoccaggio dell'acido peracetico in soluzione al 35%, è sostituita dalla seguente frase:

" L'acido peracetico in soluzione al 35% è immagazzinato all'interno di una cella frigorifera dotata di pavimentazione impermeabile, **in cui sono presenti due pozzetti, i cui scarichi sono convogliati verso un piccolo serbatoio di raccolta posto all'interno di un bacino di contenimento chiuso, per limitare l'ingresso dell'acqua piovana.**

Il nuovo barilotto, con volumetria di circa 1,5 m³, è realizzato in polietilene compatibile con l'acido peracetico e viene dedicato esclusivamente al collettamento di un eventuale sversamento di acido peracetico da inforcamento/rottura dei contenitori all'interno del deposito.

Pertanto sarà normalmente vuoto e non sarà prevista la tubazione di scarico sul fondo.

Il bacino di contenimento è realizzato ad una quota inferiore al piano stradale, per permettere il deflusso al serbatoio per gravità, ed è dotato di coperture apribili per permetterne una facile ispezione dall'esterno. La vasca di contenimento è posizionata di lato alla cella di stoccaggio dell'acido peracetico, in prossimità della stessa e idonea a contenere eventuali perdite dal serbatoio.";

- al paragrafo **C.3.3 BILANCIO IDRICO (PRELIEVI E SCARICHI)** la frase

"Per l'identificazione degli scarichi, si rimanda alle planimetrie 3B.1 (rete fognaria) e 3B.2 (schema semplificato impianto biologico) inviate in allegato con le controdeduzioni del 02/09/2015, agli atti della Città Metropolitana con PG 105191 del 03/09/2015",

è sostituita dalla seguente:

"Per l'identificazione degli scarichi, si rimanda alle planimetrie 3B.1 (rete fognaria) allegata alla domanda⁴ della presente 13[^] Modifica non Sostanziale di AIA e 3B.2 (schema semplificato impianto biologico) inviata in allegato con le controdeduzioni del 02/09/2015, agli atti della Città Metropolitana con PG 105191 del 03/09/2015",

- al paragrafo **C.3.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA** la seguente parte, relativa all'indicazione delle planimetrie di riferimento, sia così sostituita:

Per la localizzazione dei punti di emissione in atmosfera, si rimanda alle seguenti planimetrie:

- per i principali punti di emissione, alla planimetria 3A allegata alla domanda di 11[^] Modifica⁷ Non Sostanziale di AIA;
- per i piccoli impianti, di emergenza, i ricambi d'aria e gli sfiati di serbatoi, alla planimetria 3A.7 allegata alla domanda⁴ della presente 13[^] Modifica non Sostanziale di AIA;
- per la localizzazione delle cappe da laboratorio, dei cupolini e dei bracci aspiranti e dei cupolini, alla planimetria 3.A8 allegata alla domanda⁴ della presente 13[^] Modifica non Sostanziale di AIA;

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

- al paragrafo **D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA**, il punto **11**. sia così sostituito:
11. **Si riportano i seguenti punti di emissione, comunque presenti in stabilimento, per i quali non si fissano limiti di sostanze inquinanti in emissione, derivanti da cappe da laboratorio, bracci aspiranti, armadi aspirati e cupolini:**

Sigla	Provenienza	Tipologia
L1*	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L2*	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L3*	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L5	Edificio 66 – Ricerca e sviluppo	Armadio aspirato
L7	Edificio 66 – Ricerca e sviluppo	Armadio aspirato
L8	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L10	Edificio 66 – Ricerca e sviluppo	Cappa
L11	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa - Braccio aspirante
L12	Edificio 66 – Ricerca e sviluppo	Cappa
L13	Edificio 66 – Ricerca e sviluppo	Cappa
L14	Edificio 66 – Ricerca e sviluppo	Cappa
L15	Edificio 66 – Ricerca e sviluppo	Cappa
L17	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Braccio aspirante
L18	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L19	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L20	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa - Braccio aspirante

⁷ Istanza assunta agli atti con protocollo PGB0/2017/19246 del 16/08/2017 e provvedimento di 11[^] modifica di AIA rilasciato con atto DET-AMB-2017-5607 del 19/10/2017;

L21	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L22	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L23	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L24	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L25	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L26	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L27*	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L28	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L29*	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L30	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L31*	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L32*	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L33	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Braccio aspirante
L34	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L35*	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Braccio aspirante
L36	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Braccio aspirante
L37	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L38	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Braccio aspirante
L39	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa - Braccio aspirante
L40	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L41	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L42	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L43	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L44	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L45	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L46	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L47	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Braccio aspirante
L48	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Braccio aspirante
L49	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Braccio aspirante
L50	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Braccio aspirante
L51	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L54	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Braccio aspirante
L55	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L56	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Braccio aspirante
L57	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Braccio aspirante
L58	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa

59	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Braccio aspirante
L65	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Braccio aspirante
L66	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L67	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L68	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Braccio aspirante
L69	Edificio 61 - Laboratori Applicazioni	Cappa
L70	Edificio 61 - Laboratori Applicazioni	Cappa
L71	Edificio 61 - Laboratori Applicazioni	Cappa
L72A	Edificio 61 - Laboratori Applicazioni	Cappa - Braccio aspirante
L72B	Edificio 61 - Laboratori Applicazioni	Cappa - Braccio aspirante
L72C	Edificio 61 - Laboratori Applicazioni	Cappa - Braccio aspirante
L72D	Edificio 61 - Laboratori Applicazioni	Cappa - Braccio aspirante
L73	Edificio 61 - Laboratori Applicazioni	Cappa
L74	Edificio 61 - Laboratori Applicazioni	Cappa
L76	Edificio 66 - Laboratori Plant Support	Cappa
L77	Edificio 66 - Laboratori Plant Support	Cappa
L79	Edificio 61 - Laboratori Applicazioni	Cappa
L80	Edificio 63 - Officina	Braccio aspirante
L81	Edificio 63 - Officina	Braccio aspirante
L82	Edificio 63 - Officina	Cupolino
L83	Centrale Termica	Cappa
L85	Edificio 6 - Laboratori Reparto D	Cappa
L86	Edificio 33 - Laboratori Impianto biologico	Cappa
L87	Edificio 33 - Laboratori Impianto biologico	Cappa
L88	Edificio 33 - Laboratori Impianto biologico	Cappa
L89	Edificio 33 - Laboratori Impianto biologico	Cappa
L90	Edificio 33 - Laboratori Impianto biologico	Braccio aspirante
L91	Edificio 33 - Laboratori Impianto biologico	Braccio aspirante
L92	Edificio 66B - Laboratori applicazioni	Cappa
L93	Edificio 66B - Laboratori applicazioni	Cappa
L94*	Edificio 66B - Laboratori applicazioni	Cappa
L95	Edificio 66B - Laboratori applicazioni	Cappa
L96	Edificio 66B - Laboratori applicazioni	Cappa
L97	Edificio 66B - Laboratori applicazioni	Braccio aspirante
L98	Edificio 66B - Laboratori applicazioni	Bracci aspiranti

L99	Edificio 66B - Laboratori applicazioni	Cappa

* Nelle suddette cappe e nell'armadio aspirato (punto di emissione L35) sono utilizzate sostanze cancerogene, teratogene e mutagene

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

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

Serbatoio provenienza	Sostanza	Sfiato di processo	Sfiato di sicurezza	Altezza
L2001	Xilene	-	Disco di rottura	8
L2002	Cloruro di ottile	Valvola di ritegno	Disco di rottura	8,5
L2003	Xilene	-	Disco di rottura	12,5
L2004	Idrossido di sodio – Sol 30%	Valvola di ritegno	-	12,5
L2005	T7	-	Disco di rottura	12,7
L2006	Xilene	-	Disco di rottura	12,7
L2009	THDBA	-	Disco di rottura	8,5
L2010	Azoto liquido	-	Valvola di sicurezza	0
L2011	Irganox 1520	-	Valvola di sicurezza	8,5
L2012	Alcol stearilico	Valvola di ritegno	Disco di rottura	12,5
L2013	Frazione combustibile processo	-	Disco di rottura	11,5
L2015	Acido acetico – Sol. 80%	-	Disco di rottura	8,5
L2018	Morfolina / Dibutilammina	-	Disco di rottura	8,5
L2019	Butilammina	-	Disco di rottura	12,7
L2026	Acido formico – Sol. 85%	-	Valvola di sicurezza	9,5
L2030	Xilene	-	Disco di rottura	9
L2031	T5	-	Disco di rottura	15,5
L2032	Isopropanolo	-	Disco di rottura	11,5
L2039	Xilene	-	Disco di rottura	11
L2045	Alcol laurilico	Valvola di ritegno	Disco di rottura	11
L2046	Esametildiammina – Sol. 90%	-	Disco di rottura	11,5
L2048	4-Terz-Ottifenolo	Valvola di ritegno	Disco di rottura	9
L2064	Cloruro di ottile	Valvola di ritegno	Disco di rottura	8,2
L2065	Terz-Ottiammina	-	Disco di rottura	8,2
L2066	Terz-Ottiammina	-	Disco di rottura	11,5
L2068	Acetone	-	Disco di rottura	11,5
L2069	Acetone	-	Disco di rottura	11,5
L2070	Acetone	-	Valvola di sicurezza	11,5
L2071	Idrossido di sodio – Sol. 50%	Valvola di ritegno	-	11,5
L2072	Acetone	-	Disco di rottura	11,5
L2073	TAA	-	Valvola di sicurezza	11,5
L2074	TAA	-	Valvola di sicurezza	11,5

L2075	Acque reflue TAA	-	Valvola di sicurezza	11,5
Y2077-B2	Blow down frigorifero ammoniacca Y2077-Y2081	-	Scarico di emergenza	6
B01-B02 – B03	Impianto di autoproduzione Azoto	-	Valvole di sicurezza	0
L2309	Acque saline	-	Disco di rottura	16,5
L2310	Acque saline	-	Disco di rottura	13
L2333	Acque per biologico	-	Disco di rottura	11
L2334	Acido cloridrico – Sol. 10-20%	-	Disco di rottura	10
L2335	Acido cloridrico – Sol. 10-20%	-	Disco di rottura	10
L2336	Acido cloridrico – Sol. 10-20%	-	Disco di rottura	10
L2337	Acque a termodistruzione	-	Disco di rottura	9
L2338	Acque saline	-	Disco di rottura	11
L2339	Residui di distillazione	-	Disco di rottura	10
L2340	Residui di distillazione	-	Disco di rottura	9
L2341	Residui di distillazione	-	Disco di rottura	9
L2342	Acque saline biodegradabili da Tinuvin 371	-	Disco di rottura	9
L2343	Residui di distillazione	-	Disco di rottura	9
L2344	Acque saline	-	Disco di rottura	11
L2345	Acque saline	-	Disco di rottura	9
L2348	Acque saline	-	Disco di rottura	11
L2349	Acque a termodistruzione	-	Disco di rottura	11
L2350	Acque a termodistruzione	-	Disco di rottura	11
L2352	Acque saline biodegradabili	-	Disco di rottura	11
L2360	Acque saline biodegradabili	-	Disco di rottura	1
L2363	Idrossido di sodio – Sol. 20%	-	Disco di rottura	9
Y2049-B2	Blow down frigorifero ammoniacca Y2049-Y2050	-	Scarico di emergenza	3
Y3207-B2-B2	Blow down frigorifero ammoniacca Y3207	-	Scarico di emergenza	3,5

Sfiati da serbatoi locali area utilities (<10 mc)

Serbatoio provenienza	Capacità (mc)	Sostanza	Sfiato di processo	Sfiato di sicurezza	Altezza (mt)
D3139-B1	13	Ammoniaca – Sol. 10% ÷ 30%	Collettato a termocombustore / coinceneritore E52	Valvola di sicurezza	6
K3124-B1	1,2	Acido cloridrico – Sol. 37%	Guardia idraulica	Guardia idraulica	3,8
K3126-B1	1	Idrossido di sodio – Sol. 30%	Valvola di respiro	Valvola di respiro	3,8
B3322	5	Acido cloridrico – Sol. 15%	Valvola di ritegno Guardia idraulica	Valvola di ritegno	4

B3323	5	Cloruro ferrico – Sol. 40%	Valvola di ritegno Guardia idraulica	Valvola di ritegno	4
-------	---	----------------------------	--------------------------------------	--------------------	---

Sono inoltre presenti le seguenti emissioni derivanti da operazioni di carico, scarico e movimentazione di sostanze sui serbatoi di stoccaggio:

E 42	operazioni di carico, scarico e movimentazione di ammoniaca anidra sui serbatoi di stoccaggio
E 43	operazioni di carico, scarico e movimentazione di ortocresolo sui serbatoi di stoccaggio
E 46A	operazioni di carico, scarico e movimentazione soluzioni acide sui serbatoi di stoccaggio
E 46B	operazioni di carico, scarico e movimentazione di rifiuti sui serbatoi di stoccaggio

3. Che resti invariata ogni altra prescrizione portata a carico dell'azienda con l'Autorizzazione Integrata Ambientale, concessa dalla Città metropolitana di Bologna con P.G. n° 122186 del 20/10/2015 e ss.mm.ii.;
4. 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 Stagni⁸
 (lettera firmata digitalmente)⁹

⁸ Firma apposta ai sensi della Delega (PGB0/2017/1055 del 18/12/2017) del Dirigente Responsabile della SAC di Bologna, al titolare della Posizione Organizzativa dell'Unità Autorizzazioni Ambientali, Stefano Stagni, per la firma dei provvedimenti autorizzatori di modifica delle AIA;
⁹ 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.