ARPAE

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

dell'Emilia - Romagna

*** * ***

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2019-1091 del 06/03/2019
Oggetto	14^ modifica ns_AIA Basf_ Italia versione pubblica
Proposta	n. PDET-AMB-2019-1116 del 06/03/2019
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	STEFANO STAGNI

Questo giorno sei MARZO 2019 presso la sede di Via San Felice, 25 - 40122 Bologna, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna, STEFANO STAGNI, determina quanto segue.

AREA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI METROPOLITANA
U.O. Autorizzazioni Ambientali
Unita' AIA-IPPC e industrie a rischio

Pratica SINADOC n° 29636/2018

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06[1]- L.R. n° 09/15[2] - Azienda BASF Italia S.p.A. - 14^ Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale[3], per l'impianto IPPC di fabbricazione di prodotti chimici organici (punti 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 atto[3] 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 ai punti 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 domanda[4] dell'Azienda BASF Italia S.p.A. del 01/10/2018, presentata sul portale web IPPC-AIA (http://ippc-aia.arpa.emr.it), mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna[5], con la quale si richiede Modifica Non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale[3], per la realizzazione dei seguenti interventi:

1) Installazione della nuova cisterna L2038 e cambio d'uso della cisterna L2021 e del reattore R141;
2) Dismissione definitiva della produzione dei prodotti GSID 1208862, CGL 646 e CGL 829;
3) Modifiche ai laboratori, con aggiornamento delle apparecchiature collegate ai diversi punti di emissione;
4) Sostituzione dell'addolcitore D3122-K1.

Contestualmente alla richiesta di modifica, l'azienda richiede di secretare alcune parti contenute nella relazione tecnica allegata all'istanza, relative alla descrizione del ciclo produttivo, per motivi di segreto industriale;

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 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, DET-AMB-2018-2251 del 10/05/2018 e DET-AMB-2018-5946 del 24/10/2018;

4 Assunta agli atti con protocollo PGBO/2018/22598 del 01/10/2018;

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;

Vista la relazione "*Lista di controllo valutazione impatti ambientali*" allegata all'istanza[4] in oggetto, relativa ai possibili impatti ambientali previsti dalle variazioni proposte, nella quale si conferma l'esclusione della modifica dall'applicabilità della normativa in materia di VIA-VAS di cui alla Parte II del D.Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii. e di cui alla L.R. n° 4/2018 e, ritenuto di poter accogliere tali considerazioni, si dà atto che l'intervento di modifica non è soggetto a procedure di verifica (screening) ai sensi di tale normativa;

Vista la nota[6] dell'azienda trasmessa in data 18/10/2018, con la quale si comunica che, nel periodo compreso tra lunedì 22/10/2018 e domenica 30/09/2019, verranno effettuate delle prove temporanee di trattamento/purificazione dell'acido cloridrico, utilizzando filtri mobili antiacido a carbone attivo a noleggio del volume di circa 2 m^3, in alternativa al filtro mobile scarrabile da 28 m^3 utilizzato attualmente.
Lo scopo di tali prove, è quello di verificare le prestazioni del filtro di minori dimensioni e, rispetto alla situazione attuale, le prove non genereranno variazioni di capacità produttiva ed utilizzo materie prime, nè sono previste variazioni o impatti significativi sulle emissioni, sui reflui, sulle emissioni sonore ed altri aspetti ambientali.

Vista l'ulteriore nota[7] dell'azienda trasmessa in data 04/12/2018, con la quale si comunica la sostituzione del reattore R410, a causa del raggiungimento del tempo di utilizzo stabilito dall'azienda, con un reattore sarà di dimensioni equivalenti all'esistente;

Con riferimento all'intervento di cui al punto 1), l'azienda intende ottimizzare la linea produttiva del Tinuvin 371/GSID 3056/GSID 2044, per diminuire i cambi campagna tra i diversi prodotti ed aumentare la disponibilità dell'intermedio nei processi produttivi del GSID 3056 e GSID 2044.
In particolare, la modifica prevede i seguenti interventi:

- **Installazione della nuova cisterna denominata L2038, per lo stoccaggio dell'intermedio isolato TH475**;
- **Cambio d'uso della cisterna L2021, attualmente utilizzata per lo stoccaggio dell'Irganox 1726, che sarà adibita allo stoccaggio del TINUVIN NOR 371/GSID 3056;**
- **Cambio d'uso del reattore R141, attualmente utilizzato nella fase di concentrazione del CGP 2160, che verrà utilizzato in alternativa anche nella fase di concentrazione del TIN NOR 371/GSID 3056.**

Per quanto riguarda l'installazione della nuova cisterna L2038, la modifica consiste nell'installazione di un nuovo serbatoio di stoccaggio dell'intermedio TH475.

L'installazione di un'ulteriore cisterna dedicata allo stoccaggio dell'intermedio permetterà di aumentare la disponibilità dell'intermedio nella produzione del GSID 3056 e GSID 2044, così da poter rispondere alle richieste di mercato di questi prodotti, limitando per quanto possibile i cambi campagna sulla linea produttiva.

La nuova cisterna L2038, analoga all'esistente cisterna L2037 già dedicata allo stoccaggio dell'intermedio TH475, avrà le seguenti caratteristiche:

- sarà costruita in acciaio AISI 316L, sarà dotata di strumentazione idonea di protezione per evitare il sovrariempimento ed altre eventuali anomalie e sarà realizzata in conformità alle migliori tecniche disponibili,
- verrà installata all'interno del bacino di contenimento esistente, antistante al reparto D dove è già presente la cisterna L2037, idoneo a contenere il volume di entrambe le cisterne,

6 Nota assunta agli atti con protocollo PGBO/2018/24277 del 01/10/2018;
7 Nota assunta agli atti con protocollo PGBO/2018/28386 del 04/12/2018;

- sarà polmonata con azoto, il cui consumo sarà in discontinuo ed utilizzato soltanto durante l'invio al reparto A della soluzione stoccata, in quanto durante le altre fasi non è necessario tale procedura.

Il flusso gassoso proveniente dalla cisterna L2038 verrà inviato, come per il serbatoio L2037, al termocombustore di stabilimento - punto di emissione E52, idoneo a ricevere tali flussi aggiuntivi, di entità poco significativa. La quantità di COV inviata al termocombustore dagli sfiati è, inoltre, ridotta quanto più possibile tramite l'utilizzo di un condensatore, presente sulla linea sfiati prima del termocombustore e sulla linea di sfiato del serbatoio stesso.

Relativamente al cambio d'uso della cisterna L2021, attualmente utilizzata per lo stoccaggio dell'Irganox 1726, si prevede di utilizzarla per lo stoccaggio del TINUVIN NOR 371/GSID 3056, in modo da poter velocizzare i cambi campagna dei due prodotti, in modo analogo all'utilizzo dell'attuale cisterna L2023.
Con il cambio d'uso della cisterna, si prevedono i seguenti cambiamenti:

- poichè sia il TINUVIN NOR 371 che il GSID 3056, al contrario dell'Irganox 1726, sono sostanze infiammabili, verrà realizzato, a protezione del bacino di contenimento esistente della cisterna L2021, un nuovo impianto di spegnimento a schiuma e verrà, inoltre, installato un rilevatore di vapori infiammabili che attiverà l'allarme presso la centralina locale e la guardiola di sorveglianza,
- la cisterna sarà polmonata con azoto, il cui consumo sarà in discontinuo ed utilizzato soltanto durante l'invio al reparto della soluzione stoccata. Durante tutte le altre fasi non ci sarà una differenza di pressione tale da poter determinare consumi di azoto,
- non sarà più necessario riscaldare le linee e la cisterna, in quanto sia il TINUVIN NOR 371 che il GSID 3056 possono essere stoccati a temperatura ambiente. Per tale motivo verranno smantellate tutte le linee di alimentazione del vapore, attualmente utilizzato per il riscaldamento della cisterna, con conseguente risparmio di circa 585 tonnellate di vapore ogni anno,
- è prevista la sostituzione dell'attuale pompa di mandata con una pompa più potente, per permettere di trasferire il prodotto al reparto produttivo.
  Il consumo specifico di energia per kg di prodotto (TIN NOR 371 o GSID 3056), tuttavia, non subirà modifiche con l'installazione della nuova pompa, poichè, nonostante la maggiore potenza installata, la futura pompa verrà utilizzata sia per il TIN NOR 371 che per il GSID 3056 e le cisterne L2021 e L2023 saranno utilizzate sempre alternativamente.

Gli sfiati provenienti dalla cisterna L2021, saranno convogliati direttamente al termocombustore/coinceneritore - punto di emissione E52, senza che sia più necessario convogliare preventivamente gli sfiati di processo al condensatore, in quanto non sono presenti sostanze da condensare in quantità significativa negli sfiati del TINUVIN NOR 371/GSID 3056.

In relazione al cambio d'uso del reattore R141, attualmente utilizzato nella fase di concentrazione del CGP 2160, la modifica prevede che esso, quando disponibile, potrà essere utilizzato in alternativa anche nella fase di concentrazione del TIN NOR 371 / GSID 3056.
In questo caso il reattore avrà un funzionamento analogo ai reattori di concentrazione R123/R146 e servirà a poter ottimizzare il tempo di ciclo della fase di finissaggio.

Con il cambio d'uso del reattore, si prevedono le seguenti variazioni:

- non si avranno incrementi nella capacità produttiva dei processi interessati,
- pur non essendo necessario riqualificare l'apparecchiatura, in quanto le condizioni di progetto di R141 sono analoghe a quelle di R123 e R146, il cambiamento delle caratteristiche del fluido trattato nel reattore impone, comunque, il cambio del gruppo motore-riduttore dell'agitatore che sarà sostituito con un modello di maggiore potenza,
- si avrà, comunque, un risparmio energetico complessivo pari a 10000 kWh,
- il cambio di solvente non pone problemi in termini di sicurezza, in quanto la valvola di sicurezza a protezione dell'apparecchiatura è stata dimensionata in maniera conservativa con lo scenario di presenza di solvente.

Per quanto riguarda l'intervento di cui al punto 2), l'azienda comunica la dismissione definitiva di alcuni cicli produttivi dello stabilimento, i cui prodotti non hanno più richieste di mercato.

In particolare, verranno dismesse le seguenti produzioni:

- GSID 1208862,
- CGL 646,
- CGL 829.

Con queste dismissioni, verrà di conseguenza eliminato l'utilizzo della materia prima Pirrolidina.
Con la rimozione dei prodotti, la capacità produttiva autorizzata complessiva dello stabilimento diminuirà, rispetto ai valori autorizzati con la 13^ Modifica non sostanziale dell'AIA.
In particolare, si avrà una diminuzione della capacità della categoria di prodotti ricadenti nell'attività 4.1 (d) dell'Allegato VIII alla parte seconda del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. legato al progetto di circa il 12% e, considerando sia la categoria di prodotti 4.1 (d) che 4.1 (b), la diminuzione della capacità produttiva complessiva per lo stabilimento è di circa il 7%.
La dismissione di tali processi produttivi genererà, inoltre, una diminuzione del consumo di materie prime lavorabili, correlata alla prevista diminuzione della capacità produttiva massima dello stabilimento.

L'intervento di cui al punto 3), è relativo, nell'ambito della riorganizzazione delle attività dei diversi laboratori presenti nello stabilimento, ad alcuni aggiornamenti delle tipologie di apparecchiature collegate a punti di emissione esistenti che non verranno modificati.

In particolare:

- Al posto della cappa H107, collegata al punto di emissione L76, saranno installati dei bracci aspiranti, sempre collegati al punto di emissione L76 che non subirà modifiche,
- Oltre alla cappa H100, collegata al punto di emissione L69, saranno installati dei bracci aspiranti, sempre collegati al punto di emissione L69 che non subirà modifiche,
- Al posto della cappa H105, collegata al punto di emissione L74, saranno installati dei bracci aspiranti, sempre collegati al punto di emissione L74 che non subirà modifiche,
- Al posto del braccio aspirante H058, collegato al punto di emissione L57, sarà installata una cappa, sempre collegata al punto di emissione L57 che non subirà modifiche.

L'azienda, inoltre, comunica che:

- nella cappa con punto di emissione L2 del laboratorio "*Chemical Plant Support*", non verranno più utilizzate sostanze classificate CMR che si inizieranno invece ad utilizzare nella cappa L18 (in sostituzione della L2). Entrambe le cappe sono posizionate nell'edificio 66 e sono asservite al laboratorio "*Chemical Plant Support*",
- verrà ripristinato un piccolo reattore di laboratorio del "*Chemical Plant Support*" (del volume di circa lt. 20) installato nell'edificio 66, già utilizzato in passato per eseguire saltuariamente reazioni in pressione, L'apparecchiatura utilizzerà, per ragioni di sicurezza, una linea di sfiato dedicata e dotata di guardia idraulica con camino convogliato sopra il tetto dell'edificio denominato L100,
- nell'elenco dei punti di emissione di cui al punto 11, del Paragrafo D.2.7, è presente un refuso relativo alla descrizione dei camini di laboratorio L72A, L72B, L72C e L72D. In particolare, è stato rilevato che i camini L72A, L72B, e L72D risultano non utilizzati, mentre il camino L72C è collegato ai cupolini di aspirazione dei 3 piccoli reattori da laboratorio esistenti in quell'area.

L'intervento di cui al punto 4), è inerente alla sostituzione e all'ammodernamento dell'addolcitore esistente D3122-K1, con aumento della capacità operativa e miglioramento dell'efficienza del processo.

Il progetto prevede la sostituzione e l'ammodernamento dell'addolcitore esistente D3122-K1 con aumento della capacità operativa e miglioramento dell'efficienza del processo, questo permetterà di trattare una maggior quantità di condense generabile dai reparti produttivi anche in previsione di eventuali aumenti produttivi futuri.

La nuova apparecchiatura verrà posizionata sempre all'interno di uno dei locali utilities nell'area 31, in una posizione diversa rispetto all'attuale e, grazie all'ottimizzazione del trattamento delle condense con contemporanea riduzione degli spurghi necessari, nonostante l'aumento della potenzialità dell'impianto, in seguito alla realizzazione del progetto si produrranno circa 20 m^3 di acque reflue, che verranno inviate all'impianto biologico interno, a fronte degli attuali 60m^3.
Il consumo di energia elettrica rimarrà sostanzialmente equivalente, con una leggera riduzione passando da circa 2,3 kW a circa 2 kW consumati ogni 3 giorni.

Considerato che, con la realizzazione delle modifiche sopra descritte, non si avranno incrementi nella capacità produttiva dei processi interessati e non verranno introdotte nuove sostanze nello stabilimento, nè sono previste variazioni significative 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 dell'installazione verso l'esterno;

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.;

Vista la nota[8] dell'azienda BASF Italia S.p.A. del 04/03/2019, con la quale si richiede che non vengano rese pubbliche, a protezione delle informazioni coperte da segreto industriale, alcune informazioni descrittive contenute nel provvedimento di modifica;

Rilevato che il presente atto è di esclusiva discrezionalità tecnica;

8 Nota assunta agli atti con protocollo PG/2019/34591 del 04/03/2019;

Determina

1. di **prendere atto** delle prove temporanee di trattamento/purificazione dell'acido cloridrico, che verranno effettuate presso l'impianto utilizzando filtri mobili antiacido a carbone attivo a noleggio e della sostituzione del reattore R410;

2. di **approvare** le richieste di modifica presentate dall'azienda e descritte in premessa, di cui ai punti 1), 2), 3) e 4), stabilendo quanto indicato al successivo punto 3.;

3. la **Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale**[3] 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 sia così integrata:

     "Con il rilascio della 14^ Modifica non sostanziale dell'AIA, si è preso atto della dismissione definitiva presso l'impianto dei cicli produttivi del GSID 1208862, del CGL 646 e del CGL 829.

     I lay-out aggiornati dei processi produttivi TH 475, IRGANOX 1726, CGP 2160, TINUVIN NOR 371, GSID 3056 sono riportati negli Allegati 4.4b, 4.11, 4.2, 4.15, 4.15b presentati dall'azienda con la documentazione allegata alla domanda[4] della presente 14^ Modifica non sostanziale di AIA."

   - al paragrafo **C.3.1 MATERIE PRIME**, sia aggiunta la seguente frase relativa all'indicazione delle planimetrie di riferimento:

     Per la localizzazione del parco serbatoi materie prime e delle materie prime, si rimanda agli Allegati 3.D1 e 3D.2 presentati dall'azienda con la documentazione allegata alla domanda[4] della presente 14^ Modifica non sostanziale di AIA.:

   - 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^ Modifica[9] 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 domanda[4] della presente 14^ 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 domanda[4] della presente 14^ Modifica non Sostanziale di AIA;***

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

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
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	**Cappa**
L58	Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support	Cappa
L59	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 - Braccio aspirante**
L70	Edificio 61 - Laboratori Applicazioni	Cappa
L71	Edificio 61 - Laboratori Applicazioni	Cappa
L72	**Edificio 61 - Laboratori Applicazioni/Lab Chemical Plant Support**	**Reattori a pressione da laboratori**
L72A	**Edificio 61 - Laboratori Applicazioni/Chemical Plant Support**	**Cappa (non utilizzato)**

L72B	**Edificio 61 - Laboratori Applicazioni/Chemical Plant Support**	**Cappa (non utilizzato)**
L72C	**Edificio 61 - Laboratori Applicazioni/Chemical Plant Support**	**Cupolino**
L72D	**Edificio 61 - Laboratori Applicazioni/Chemical Plant Support**	**Cappa (non utilizzato)**
L73	Edificio 61 - Laboratori Applicazioni	Cappa
L74	Edificio 61 - Laboratori Applicazioni	**Braccio aspirante**
L76	**Edificio 61 - Laboratori Applicazioni**	**Braccio aspirante**
L77	**Edificio 61 - Laboratori Applicazioni**	**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	Braccio aspirante
L99	Edificio 66B - Laboratori applicazioni	Cappa
L100	**Edificio 66 - Laboratori Chemical Plant Support**	**Reattori a pressione da laboratori**

* 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	-	Valvola di sicurezza	**13,5**
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
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
L2021	**TIN NOR 371/GSID 3056**	**-**	**Disco di rottura**	**8,5**
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
L2037	TH475 (50% in xilene)	-	Valvola di sicurezza	14
L2038	**TH475 (50% in xilene)**	**-**	**Valvola di sicurezza**	**14**
L2039	Xilene	-	Disco di rottura	11
L2045	Alcol laurilico	Valvola di ritegno	Disco di rottura	11
L2046	Esametilendiammina – Sol. 90%	-	Disco di rottura	11,5
L2048	4-Terz-Ottilfenolo	Valvola di ritegno	Disco di rottura	9
L2064	Cloruro di ottile	Valvola di ritegno	Disco di rottura	8,2
L2065	Terz-Ottilammina	-	Disco di rottura	8,2
L2066	Terz-Ottilammina	-	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 ammoniaca 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 ammoniaca Y2049-Y2050	-	Scarico di emergenza	3
Y3207-B2-B2	Blow down frigorifero ammoniaca Y3207	-	Scarico di emergenza	3,5
Deposito idrogeno	**Idrogeno (carri bombolai)**	**-**	**Scarico di emergenza**	**6**

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 Stagni [10]
(lettera firmata digitalmente)[11]

10 Firma apposta ai sensi della Delega (PGBO/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;

11 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.