

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2019-1670 del 04/04/2019
Oggetto	8^ modifica ns_Pelliconi
Proposta	n. PDET-AMB-2019-1719 del 03/04/2019
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	STEFANO STAGNI

Questo giorno quattro APRILE 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
Unità AIA-IPPC e industrie a rischio
Pratica SINADOC n° 533/2019

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹- L.R. n° 09/15² - Azienda Pelliconi & C. S.p.A. – ottava modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'impianto IPPC di produzione di imballaggi metallici per alimenti (tappi a corona, capsule in alluminio e maxi), di cui al punto 6.7 all'Allegato VIII alla parte II, del D. Lgs. 152/2006, situato in Comune di Ozzano dell'Emilia (BO), Via Emilia 314.

IL RESPONSABILE DELL' UNITÀ OPERATIVA AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI

Premesso che, con atto P.G. n° 9731 del 23/01/2013³ alla ditta Pelliconi & C. S.p.A., con sede legale in Comune di Ozzano dell'Emilia, è stato rilasciato il rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'esercizio dell'attività di produzione di imballaggi metallici per alimenti presso l'impianto situato in Comune di Ozzano dell'Emilia (BO), Via Emilia 314;

Vista la domanda⁴ presentata dalla ditta del 20/12/2018 sul portale web IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpae.emr.it>), mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna⁵ con cui si richiede modifica non sostanziali dell'atto autorizzativo vigente relativamente a:

1. installazione di una linea maxi p 26 (denominata linea 10);
2. installazione di linea per opercule + picotage (denominata linea 2);
3. installazione di pressa obturateur (denominata linea 3);
4. installazione di linea per tappo Flower (denominata linea 4)

Relativamente al punto 1., la ditta intende potenziare la produzione del "tappo con ring" denominato Maxi P26, attraverso l'introduzione di una nuova linea, **denominata Linea 10**, simile alle altre 5 già esistenti per lo stesso prodotto. Le materie prime utilizzate, infatti, sono le stesse: alluminio per le conchiglie dei tappi e materiale plastico granulare (pvc o pvc free) per formare la guarnizione e il ring, stimate in 380 t/a per l'alluminio e 250 t/a per il granulo plastico.

La linea sarà composta da una pressa formatrice, da una macchina metti guarnizione e da una macchina metti anello. La pressa denominata M28, attualmente utilizzata come pressa di scorta, alimenterà esclusivamente la linea 10. La pressa trancerà i fogli di alluminio formando le conchiglie, che tramite opportuni trasportatori verranno lavorati dalle macchine e dotati di guarnizione e anello per permettere, tramite una linguetta a strappo, l'apertura del tappo. La linea funzionerà 7 giorni su 7 a ciclo continuo con una capacità produttiva massima annuale stimata di circa 430.000.000. I rifiuti, già prodotti dall'azienda, sono polveri e particolato di materiali non ferrosi, corrispondenti ai CER 120104 – alluminio e CER 070213 – rifiuto plastico non pericoloso, la cui produzione annua è stimata rispettivamente in 80 t/a e 7 t/a. Il consumo di energia elettrica per l'alimentazione della linea è stimata in 644.000 Kwh/anno.

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

2 che ha modificato e integrato la L.R. 21/04;

3 rinnovo Autorizzazione Integrata ambientale, rilasciato dalla Provincia di Bologna, successivamente modificata e integrata con atti al P.G. n° 39572 del 18/03/2013, al P.G. n° 101542 del 03/07/2013; al P.G. n° 180186 del 19/12/2014; con DET-AMB-2016-926 del 07/04/2016; con DET-AMB-2016-2007 del 24/06/2016; DET-AMB-2017-2950 del 09/06/2017 e DET-AMB-2018-2915 del 11/06/2018;

4 Assunta agli atti con protocollo PGBO/2018/29909 del 21/12/2018;

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;

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

Sede legale Via Po 5, 40139 Bologna | tel 051 6223811 | PEC dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

Area Autorizzazioni e Concessioni Metropolitana

via San Felice, n°25 | CAP 40122 | tel +39 051 5281586 | fax +39 051 659 8154 | PEC aoobo@cert.arpae.emr.it

Il punto 2. riguarda la produzione, per i tappi da Champagne e vino frizzante, sia della guarnizione in plastica del tappo che del dispositivo che si inserisce nelle bottiglie per conservare la bevanda. La **nuova linea 2** produrrà i dispositivi "opercole" da accoppiare alla guarnizione interna delle conchiglie del tappo da 29 mm. La linea sarà composta da una pressa a iniezione e da una macchina picotage. Nella pressa verrà inserito il granulato plastico per la generazione degli opercole che, posizionati nelle conchiglie dei tappi da 29 mm (prodotti dalla linea 1), verranno fissati meccanicamente dalla macchina picotage. Si stima una produzione di circa 38 milioni di pezzi, considerando 1 turno di lavoro di 8 ore su 5 giorni alla settimana, con circa 1 t/a di rifiuto plastico (CER 070213). La materia prima utilizzata è granulo plastico polietilene ad alta densità, il cui consumo è stimato in circa 38 t/a. Per l'alimentazione della linea si stima un consumo di energia elettrica pari a 68.000 Kwh/anno.

Per i tappi da Champagne e vino frizzante, la ditta intende anche produrre "obturateur", di cui al punto 3, con l'introduzione della **nuova linea 3**. Tali elementi, da inserire all'interno delle bottiglie, saranno realizzati in materiale plastico attraverso un'unica pressa ad iniezione che estruderà il granulo plastico di polietilene ad alta densità e lo inietterà nello stampo. La materia prima utilizzata sarà pari a circa 45 t/a e, considerando 1 turno di lavoro di 8 ore su 5 giorni alla settimana, si stima una produzione di 45 milioni di pezzi, una produzione di rifiuto plastico (CER 070213) di circa 1 t/a e un consumo di energia elettrica di circa 57.000 Kwh/anno.

Al punto 4, la ditta intende introdurre sul mercato un nuovo prodotto, un tappo realizzato con lamiera più sottile dello standard attuale, con l'installazione della **linea produttiva di tipo flower (denominata linea 4)**. La linea produrrà un tappo di nuova concezione, realizzato utilizzando lamiera ferrosa per le conchiglie dei tappi e materiale plastico granulare per la guarnizione; sarà composta da una pressa formatrice, una macchina per l'applicazione della guarnizione e da una macchina curlingatrice. La pressa formatrice trancerà i fogli di lamiera ferrosa formando le conchiglie, poi fornite di guarnizione (granuli plastici a base pvc o pvc free) dall'apposita macchina, e infine lavorate da una curlingatrice che ne aumenterà la resistenza, consentendo di abbassare lo spessore del metallo con la conseguente diminuzione della materia prima da utilizzare. Si stima che la linea utilizzerà circa 314 t/a di lamiera ferrosa e 43 t/a di granulo plastico. Considerando 1 turno di lavoro di 8 ore su 5 giorni alla settimana, si stima una produzione di 207 milioni di pezzi, una produzione di lamiera ferrosa (CER 120102) di circa 46 t/a e di rifiuto plastico (CER 070213) di circa 2 t/a, con un consumo di energia elettrica di circa 115.000 Kwh/anno.

Dato atto che l'attività IPPC dell'azienda Pelliconi & C. S.p.A. non rientra nell'ambito di applicazione della normativa in materia di VIA-VAS di cui alla Parte II del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. e rispettivi allegati;

Valutato necessario procedere alla modifica non sostanziale dell'atto al P.G. n° 9731 del 23/01/2013;

rilevato che il presente atto di esclusiva discrezionalità tecnica;

Determina

1. di **approvare** le richieste di modifica presentate dalla ditta e sopra descritte ai punti 1, 2, 3 e 4, stabilendo quanto segue:
 - si prende atto che l'introduzione delle nuove linee non prevede, di progetto, emissioni convogliate o aspirazioni, **si chiede di fornire, entro 30 giorni dal ricevimento del presente atto, una relazione di approfondimento sulle eventuali emissioni diffuse e/o tecnicamente convogliabili delle nuove linee;**

2. che resti invariata ogni altra prescrizione portata a carico dell'azienda con l'Autorizzazione Integrata Ambientale, concessa con P.G. n° 9731 del 23/01/2013 e s.m.i.;
3. 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 Stagni⁶
(lettera firmata digitalmente)⁷

⁶ Incarico di Posizione Organizzativa prorogato al 30/06/2019 con Deliberazione del Direttore Generale di ARPAE n° 112 del 17/12/2018;
⁷ documento prodotto e conservato in originale informatico e firmato digitalmente ai sensi dell'art. 20 del "Codice dell'Amministrazione Digitale" nella data risultante dai dati della sottoscrizione digitale. L'eventuale stampa del documento costituisce copia analogica sottoscritta con firma a mezzo stampa predisposta secondo l'articolo 3 del D.Lgs 12 dicembre 1993, n. 39 e l'articolo 3 bis, comma 4 bis del Codice dell'Amministrazione Digitale

SI ATTESTA CHE IL PRESENTE DOCUMENTO È COPIA CONFORME DELL'ATTO ORIGINALE FIRMATO DIGITALMENTE.