

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2019-3142 del 01/07/2019
Oggetto	2^ modifica ns Cav Leo Balestri
Proposta	n. PDET-AMB-2019-3219 del 01/07/2019
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	STEFANO STAGNI

Questo giorno uno LUGLIO 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.

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹- L.R. n° 09/15² - Azienda Cav. Leo Balestri S.p.A. – 2^a Modifica Non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'impianto IPPC di ossidazione anodica di alluminio (punto 2.6 dell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii.), situato in Comune di San Benedetto Val di Sambro (BO), Località Montefredente, Zona Industriale Campana.

IL RESPONSABILE DELL' UNITÀ OPERATIVA AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI

Premesso che, con atto P.G. n° 43534/2015 del 18/03/2014³ alla ditta Cav. Leo Balestri S.p.A., è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'esercizio dell'attività di trattamento di superficie di metalli di cui al punto 2.6 dell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii, presso l'impianto sito in Comune di San Benedetto Val di Sambro (BO), Località Montefredente, Zona Industriale Campana;

Vista la domanda⁴ presentata dalla ditta del 05/03/2019 sul portale web IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpa.emr.it>), mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna⁵ con cui si richiede modifica non sostanziale dell'atto autorizzativo vigente per l'introduzione di una macchina per la satinatura delle lastre di acciaio e di alluminio collegata ad un impianto di filtrazione a umido.

Nello specifico, nel reparto tranciatura sarà installata una satinatrice per lavorare manufatti di acciaio e alluminio come richiesto dai clienti e per completare internamente un ciclo produttivo che ad oggi prevede l'esternalizzazione di questa lavorazione. La satinatura è una particolare lavorazione che conferisce al materiale un aspetto estetico liscio e raffinato. Il macchinario è dotato di un rullo su cui vengono poste le lamiere di alluminio e acciaio, quindi i nastri abrasivi contenuti all'interno del macchinario realizzano l'effetto richiesto anche attraverso l'apposita regolazione di spessore. La satinatrice prevede l'alimentazione ed il prelievo dei manufatti da parte di operatori alle estremità della macchina, funziona a secco, ed è dotata di un sistema di aspirazione per allontanare le polveri che sono prodotte dalla abrasione sulla superficie del metallo. L'impianto di abbattimento a umido comporterà l'introduzione di un nuovo punto di emissione in atmosfera E15N e sarà costituito da una camera di aspirazione, una vasca di decantazione con all'interno un separatore inerziale, un separatore di gocce e un gruppo aspirante collegato alla sezione di evacuazione dell'aria trattata. Questo impianto, collocato all'esterno, sul lato est dello stabilimento, utilizzerà acqua in ciclo chiuso mediante una vasca con una capacità di circa 400 litri, la cui alimentazione avverrà direttamente dalla rete aziendale collegata all'acquedotto. Tale quantità è solo una piccola percentuale dei consumi complessivi dello stabilimento. In occasione dello svuotamento della vasca interna all'impianto di abbattimento, prevista una volta all'anno, l'acqua sarà gestita come rifiuto e smaltita tramite operatori autorizzati, per cui non andrà ad interferire in alcun modo con gli scarichi idrici presenti nello stabilimento.

La ditta allega la scheda E Emissioni in atmosfera per la sola parte modificata, la planimetria con indicazione delle emissioni in atmosfera in cui si evidenzia la posizione della nuova emissione E15N. Tale emissione rispetterà il limite per il materiale particolato di 10 mg/m³; l'altezza del camino sarà di 9,5 m e sarà dotato di presa di campionamento e postazione di accesso in sicurezza.

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 Atto rilasciato dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 43534/2015 del 18/03/2014 e successivamente modificato e integrato con atto della Città metropolitana di Bologna P.G. n° 104805/2015 del 02/09/2015

⁴ Assunta agli atti con protocollo PG/2019/36059 del 05/03/2019;

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;

L'installazione della nuova satinatrice comporterà un aumento dei consumi elettrici che, prevedendo un utilizzo continuativo della satinatrice di 8 ore al giorno, per un giorno alla settimana, si stima un incremento del consumo complessivo annuo di circa il 2,5 %.

L'installazione della satinatrice e dell'impianto a umido, porterà alla produzione di nuovi rifiuti derivanti dalle operazioni di manutenzione, si stima che annualmente siano circa:

- 10 kg del codice CER 120117 "materiale abrasivo di scarto diverso da quello di cui alla voce 12 01 16 – non pericoloso, derivante dalle operazioni di manutenzione della satinatrice;
- 400 litri del codice CER 120301- soluzioni acquose di lavaggio - pericoloso;
- 50 kg del codice CER 120115 fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14 – non pericoloso

I nuovi rifiuti prodotti saranno gestiti in analogia con i rifiuti già presenti in azienda, mediante contenitori riposti nel container per rifiuti provenienti dal reparto serigrafia (area B).

Vista la successiva nota di sospensione del procedimento⁶ per la presentazione della documentazione di verifica di assoggettabilità della modifica richiesta alla procedura di screening ai sensi dell'art. 6 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. e D.Lgs. 152/2006 e s.m.i e L.R. 4/2018;

Vista la relazione tecnica⁷ trasmessa dalla ditta in merito, si ritiene di poter accogliere le considerazioni riportate dalla ditta e si dà atto che l'intervento di modifica non è soggetto a procedure di verifica (screening) ai sensi della suddetta normativa, in quanto si tratta dell'introduzione di un macchinario nel reparto lavorazioni meccaniche per la rifinitura dei pezzi derivanti dall'attività principale di trattamento superficiale di metalli;

Vista la documentazione⁸ trasmessa in conformità a quanto prescritto al paragrafo D.1 PIANO DI MIGLIORAMENTO, lettere a), b), c), d), e), f), g) e h), si dà atto che l'azienda ha presentato quanto richiesto nei termini previsti.

Nello specifico, in merito al **punto a)**, la sostituzione del sistema di refrigerazione, con comunicazione⁹ del 24/11/2016 era stato posticipato il termine inizialmente previsto per il 31/12/2016. La ditta ha dichiarato di formalizzare a breve l'acquisto del nuovo gruppo frigorifero di refrigerazione delle vasche. Allo stato attuale coesistono due sistemi separati per ciascuna linea (automatica e semi automatica) caratterizzati da una potenza elettrica assorbita complessiva alle massime condizioni di funzionamento pari a 151 kW. La potenza elettrica assorbita complessiva alle massime condizioni di funzionamento nel nuovo impianto che prevede l'unificazione dei due circuiti di raffreddamento, il sistema ad inverter sul nuovo chiller che permette una ampia gamma di modularità nella gestione del freddo, il raffreddamento free-cooling ad aria del liquido dell'impianto, risulta pari a 85,9 kW con una riduzione complessiva dei consumi elettrici stimata rispetto all'esistente pari a circa il 43%. La sostituzione con l'impianto esistente è programmata in un range di tempo compreso tra dicembre 2019 ed agosto 2020 sia al fine di garantire continuità di produzione, sia in relazione alle modifiche impiantistiche, strutturali e di layout che tale sostituzione richiede.

Per la presentazione di un progetto di fattibilità al fine di ridurre consumi idrici, **punto b)**, la ditta ha installato nel giugno 2018 dei lavaggi a cascata in controcorrente nell'impianto di ossidazione anodica semiautomatica interessando quelle vasche, dove fosse possibile, senza compromettere la qualità del prodotto.

⁶ PG/2019/39223 del 11/03/2019

⁷ PG/2019/48709 del 27/03/2019

⁸ PG/2019/55675 del 08/04/2019

⁹ PGBO/2016/22284 del 24/11/2016

Per quanto riguarda la realizzazione di interventi atti ad un monitoraggio puntuale per linea del consumo di gas metano, **punto c)**, la ditta possiede un impianto di produzione di acqua calda per uso sanitario e produttivo costituito a un'unica caldaia a bruciatore modulare. Vista la configurazione di tale impianto, la ditta ha dichiarato l'impossibilità di misurare in maniera diretta il gas metano se non attraverso l'installazione di due contatori di calore in tubazioni di grosso diametro, che comporterebbero una spesa eccessiva.

Relativamente alla presentazione di un progetto di fattibilità per la realizzazione di interventi atti al recupero del calore al **punto d)** la ditta ha dichiarato che l'attuale bruciatore presenta una modularità ampia da garantire che non vi siano dispersioni di energia termica, pertanto, tutto il calore prodotto viene utilizzato. Inoltre, la tecnologia free-cooling di cui sarà dotato il nuovo gruppo frigorifero consentirà di raffreddare l'acqua dell'impianto attraverso lo scambio termico con l'aria esterna, con conseguente notevole risparmio energetico.

Nel progetto di fattibilità per la realizzazione di interventi che consentano l'ottimizzazione dei sistemi di illuminazione artificiali, di cui al **punto e)**, la ditta ha già iniziato a sostituire il sistema illuminante di tutti i reparti produttivi con un sistema di illuminazione al led. L'azienda ha in progetto di installare i nuovi sistemi di illuminazione presso gli uffici, nelle linee vasche e in parte presso il depuratore. La ditta non indica un periodo specifico in cui eseguirà tale sostituzione, ma vincola la realizzazione alla disponibilità economica.

Relativamente alla sostituzione del cromo esavalente con cromo trivalente nella cromatazione di cui al **punto f)**, la ditta ha dichiarato di avere già in essere cromatazione a base di cromo trivalente dall'anno 2013.

Nel progetto di fattibilità per la sostituzione del cromo esavalente in elettrobrillantatura, di cui al **punto g)** la ditta ha dichiarato che in base alle tecnologie attualmente presenti presso l'impianto, i prodotti di brillantatura esenti da cromo esavalente non garantirebbero risultati soddisfacenti, come è emerso da prove effettuate presso impianti pilota di fornitori di prodotti di brillantatura. Risultati accettabili sono stati ottenuti con raddrizzatori di corrente più potenti, pertanto, secondo quanto dichiarato, occorrerebbero modifiche impiantistiche rilevanti difficilmente sostenibili.

Per l'implementazione di un sistema SGA al **punto h)** si prende atto che la ditta ha presentato la documentazione richiesta dichiarando la non fattibilità, sotto l'aspetto economico, dell'implementazione di un Sistema di Gestione Ambientale certificato.

Vista la relazione tecnica¹⁰ trasmessa da ARPAE Servizio Territoriale di Bologna contenente valutazioni in merito ai suddetti adempimenti;

Visto Rapporto visita ispettiva¹¹ programmata, eseguita il 21/09/2016 presso l'impianto, ai sensi dell' art. 29-decies, comma 3, del D.Lgs n° 152/06 e s.m.i., dal quale emerge la necessità di apportare alcune modifiche d'ufficio all'autorizzazione vigente relativamente ai controlli sugli scarichi idrici;

Valutato necessario procedere alla modifica non sostanziale dell'atto al P.G. n° 43534/2015 del 18/03/2014;

rilevato che il presente atto di esclusiva discrezionalità tecnica;

Determina

1. di **approvare** la richiesta di installare una macchina per la satinatura delle lastre di acciaio e di alluminio e il rispettivo impianto di filtrazione a umido, stabilendo quanto segue:

¹⁰ PG/2019/102668 del 01/07/2019

¹¹ PGBO/2016/21427 del 14/11/2016

- poichè si stima un incremento sensibile della rumorosità nella zona, anche se nel rispetto dei limiti di zonizzazione acustica, dopo l'avvio dell'impianto si chiede di effettuare una nuova valutazione dell'impatto acustico e di trasmettere i risultati ad ARPAE.
 - a seguito dell'attivazione dell'emissione E15 N, il gestore dovrà effettuare per il primo anno, un monitoraggio a cadenza quadrimestrale, al fine di campionare l'effettiva concentrazione di polveri. In tal modo sarà eventualmente possibile ricalibrare il limite di concentrazione stesso per compensare l'aumento del flusso di massa, in conformità a quanto previsto dal PAIR 2020.
2. di approvare i punti b), c) d) e f) del paragrafo D.1 PIANO DI MIGLIORAMENTO. Per i restanti punti a), e), g) e h), si stabilisce quanto segue:
- a) si richiede che il nuovo sistema di refrigerazione venga installato entro il 31/12/2020 e che ne venga data comunicazione alla Scrivente Agenzia;
- e) si richiede di presentare un cronoprogramma per la sostituzione del sistema di illuminazione di tutto l'impianto con sistema led;
- g) richiamata la dicitura del paragrafo C.6 Conclusioni dell'atto autorizzativo *"Secondo quanto dichiarato dal gestore il trattamento con cromo esavalente garantisce una migliore qualità del prodotto e l'utilizzo di prodotti alternativi comporterebbe la sostituzione dell'attuale raddrizzatore di corrente con uno a maggiore potenza."*, non si evidenziando allo stato attuale ulteriori progressi o miglioramenti rispetto all'assetto e alle motivazioni addotte già in precedenza. **Si richiede, quindi, di relazionare in maniera approfondita sulle prove effettuate relative alla sostituzione del cromo esavalente nell'elettrobrillantatura, sui costi effettivi che deriverebbero da una eventuale sostituzione considerando anche i costi delle materie prime e dello smaltimento dei rifiuti. Il Gestore, inoltre, dovrà valutare la possibilità di recuperare le soluzioni contenenti cromo esavalente. Tale relazione dovrà essere presentata nel 2020 con il report dati 2019;**
- h) si richiede alla ditta di dotarsi di procedure gestionali ambientali interne, relative almeno ai seguenti processi: gestione delle emergenze, gestione delle manutenzioni degli impianti, gestione dei rifiuti e gestione dei monitoraggi e delle scadenze ambientali entro il 31/12/2019, garantendone la conoscenza e un utilizzo da parte di tutto il personale.
3. la modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale concessa all'azienda Cav. Leo Balestri S.p.A. con atto P.G. n° 43534/2015 del 18/03/2014, per l'esercizio dell'attività di trattamento di superficie di metalli di cui al punto 2.6 dell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii, presso l'impianto sito in Comune di San Benedetto Val di Sambro (BO), Località Montefredente, Zona Industriale Campana, stabilendo quanto segue:
- al paragrafo **C.3.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA**, al paragrafo **Emissioni convogliate**:
 - al capoverso *altri punti emissione*, sia aggiunto il punto E15N **E15N: impianto di abbattimento satinatrice**
 - sia eliminata la frase **"Nessun punto di emissione è asservito da impianto di abbattimento."**
 - sia aggiunto il seguente capoverso: **La satinatrice, collocata nel reparto tranciatura e utilizzata 1 giorno alla settimana, è dotata di un sistema di aspirazione per allontanare le polveri che sono prodotte dalla abrasione sulla superficie del metallo. L'emissione, denominata E15N, è dotata di impianto di abbattimento a umido costituito da una camera di aspirazione, una**

vasca di decantazione con all'interno un separatore inerziale, un separatore di gocce e un gruppo aspirante collegato alla sezione di evacuazione dell'aria trattata. Questo impianto, collocato all'esterno, sul lato est dello stabilimento, utilizza acqua in ciclo chiuso mediante una vasca con una capacità di circa 400 litri, la cui alimentazione avverrà direttamente dalla rete aziendale collegata all'acquedotto. L'emissione proveniente da questo impianto prevede che siano rispettati i limiti per il materiale particolato (10 mg/m^3), assicurando una notevole efficienza nell'abbattimento delle polveri (efficienze prossime o superiori al 99%).

- al paragrafo **C.3.5 RIFIUTI**, sia aggiunto il seguente capoverso:

L'installazione della satinatrice e del rispettivo impianto di abbattimento a umido ha portato alla produzione di nuovi rifiuti derivanti dalle operazioni di manutenzione: CER 120117 "materiale abrasivo di scarto diverso da quello di cui alla voce 12 01 16, derivante dalle operazioni di manutenzione della satinatrice; CER 120301*- soluzioni acquose di lavaggio e CER 120115 fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14. I nuovi rifiuti prodotti sono gestiti in analogia con i rifiuti già presenti in azienda, mediante contenitori riposti nel container per rifiuti provenienti dal reparto serigrafia (area B).

- al paragrafo emissioni **D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA**, nella tabella di cui al punto 1 sia aggiunta la riga dell'emissione **E15N**:

Punto di emissione	Fase di provenienza	Altezza minima (m)	Durata massima (h/giorno)	Parametri	Unità di misura	Limiti autorizzativi
E15N	Satinatrice nel reparto tranciatura	9,50	8 (una volta alla settimana)	Portata	Nm ³ /h	12.000
				Polveri Totali	mg/Nm ³	10

- al paragrafo **D.3.3 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEL SUOLO E SOTTOSUOLO**, nella tabella 6 – controllo suolo e sottosuolo, la dicitura "Registrazione mensile su registro di gestione interno", sia modificata con "**registrazione trimestrale su registro di gestione interno**" in quanto vi è incongruità fra la frequenza di controllo del Gestore e la modalità di registrazione;
- al paragrafo emissioni **D.3.4 MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA**, nella **tabella 7 - Emissioni Convogliate**, sia aggiunta la riga dell'emissione **E15N**:

Punto di Emissione	Fase di provenienza	Parametro	Unità di misura	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
E15N	Satinatrice nel reparto tranciatura	Portata	Nm ³ /h	annuale*	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u> . Conservazione dei certificati di analisi
		Polveri Totali	mg/Nm ³		

* per il primo anno dovrà essere effettuato un monitoraggio a cadenza quadrimestrale

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

- al paragrafo **D.3.14 CONTROLLO DELL'IMPIANTO DA PARTE DI ARPAE**, nella tabella 19 – attività di ARPAE la dicitura "*Campionamento degli scarichi S1 e S1.a*" sia modificata con "*Campionamento scarico S1.d*".
- 4. che resti invariata ogni altra prescrizione portata a carico dell'azienda con l'Autorizzazione Integrata Ambientale, concessa con P.G. n° 87 del 02/01/2014 e s.m.i.;
- 5. 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 Stagni¹²
(lettera firmata digitalmente)¹³

¹²Incarico di Posizione Organizzativa prorogato al 30/06/2019 con Deliberazione del Direttore Generale di ARPAE n° 112 del 17/12/2018;

¹³documento 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.