

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2019-3912 del 26/08/2019
Oggetto	15^ modifica ns_AIA_Basf_pubblica
Proposta	n. PDET-AMB-2019-3956 del 13/08/2019
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	STEFANO STAGNI

Questo giorno ventisei AGOSTO 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.

Pratica SINADOC n° 12802/2019

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹- L.R. n° 09/15² - Azienda BASF Italia S.p.A. - 15[^] Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³, per l'installazione 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 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 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 domanda⁴ dell'Azienda BASF Italia S.p.A. dell'11/07/2019, 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) Modifica all'impianto di trattamento dell'acido cloridrico, alla funzionalità dello scrubber K375 e installazione della nuova cisterna di dimetilammina L2061;
- 2) Riutilizzo dell'acido cloridrico nell'impianto di trattamento dello xilene;
- 3) Sostituzione e spostamento della cisterna dell'orto-cresolo L2020;
- 4) Installazione di due nuove cappe nel laboratorio "Ricerca e Sviluppo";
- 5) Realizzazione di pavimentazione dell'area sottostante il rack lato sud del reparto F;
- 6) Spostamento del deposito di esametildiammina L2046;
- 7) Sostituzione del compressore aria;
- 8) Ottimizzazione di alcune fasi del processo produttivo del CGL119;
- 9) Razionalizzazione dell'utilizzo dei granulatori;

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, DET-AMB-2018-5946 del 24/10/2018 e DET-AMB-2019-1091 del 06/03/2019;

4 Assunta agli atti con protocollo PG/2019/109443 dell'11/07/2019;

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;

- 10) Ottimizzazione di una fase del processo produttivo del Tinuvin NOR 371;
- 11) Spostamento dei punti di emissione di alcune cappe del laboratorio "Chemical Plant Support";
- 12) Modifica della classificazione del sodio boroidruro in soluzione;

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;

Con riferimento all'intervento di cui al punto 1), l'azienda intende realizzare alcune modifiche inerenti all'attività ausiliaria di purificazione dell'acido cloridrico svolta nel Reparto C.

In particolare, la modifica prevede i seguenti interventi:

- **implementazione definitiva dei filtri mobili antiacido a carbone attivo a noleggio da 2 m³, per la purificazione dell'Acido Cloridrico al reparto C, in alternativa al filtro mobile scarrabile da 28 m³ attualmente utilizzato;**
- **installazione del nuovo serbatoio denominato L2061, per lo stoccaggio della dimetilamina in soluzione acquosa al 40%;**
- **miglioramento della funzionalità dello scrubber K375;**

Per quanto riguarda l'implementazione definitiva dei filtri mobili antiacido a carbone attivo a noleggio da 2 m³, l'azienda ha realizzato nei mesi scorsi, così come comunicato con nota⁶ del 18/10/2018, delle prove di trattamento utilizzando filtri mobili antiacido a carbone attivo a noleggio del volume di circa 2 m³ ("filtrini"), in alternativa al filtro mobile scarrabile da 28 m³ fino ad allora utilizzato, al fine di verificare le prestazioni di un filtro di minori dimensioni.

Di tali test sperimentali si è preso atto con la 14^a Modifica non sostanziale⁷ dell'AIA³ vigente e, visto il buon esito di queste prove, l'azienda intende utilizzare definitivamente questo tipo di filtri.

Il filtro da 2 m³ antiacido ha modalità di gestione e funzionamento equivalenti alla versione da 28 m³, contiene una tipologia equivalente di carbone attivo e viene consegnato, caricato di carbone attivo, tramite autocarro e scaricato con carrello elevatore.

Come per le prove, i filtri saranno posizionati all'interno del bacino di contenimento esistente che conteneva il filtro da 28 m³ e, saturata la capacità assorbente del carbone, i filtri verranno restituiti al fornitore, che provvederà direttamente nel suo stabilimento a recuperare e rigenerare il carbone.

In merito alla gestione dei filtri mobili, le apparecchiature vengono concesse in locazione a BASF e tutte le attività periodiche necessarie vengono svolte direttamente dal fornitore dei filtri (trasporto dei filtri presso lo stabilimento del fornitore, controlli della qualità del carbone attivo, sostituzione o rigenerazione del carbone attivo esausto nel momento in cui se ne verificano le condizioni e la manutenzione dei filtri stessi e smaltimento del carbone attivo esausto come rifiuto).

⁶ Nota assunta agli atti con protocollo PGB0/2018/24277 del 18/10/2018;

⁷ Provvedimento rilasciato con DET-AMB-2019-1091 del 06/03/2019;

Per l'azienda BASF, pertanto, nessuna delle attività collegate all'utilizzo dei filtri a noleggio e al suo trasporto risulta assoggettata alla normativa sui rifiuti e, in accordo con il fornitore, la restituzione dei filtri viene gestita tramite d.d.t. (documento di trasporto).

Per trattare i volumi di acque acide attualmente prodotte, è necessario utilizzare indicativamente 2 filtrini alla settimana e, dato che l'attacco al processo di trattamento è solo uno, viene utilizzato un filtrino alla volta ed ogni settimana ci sarà l'ingresso di due nuovi filtrini e l'uscita dallo stabilimento di due filtrini esausti.

Rispetto alla situazione attuale delle prove, in cui sono stati utilizzati 3 filtrini, con la modifica è previsto il posizionamento di un quarto filtro, con annesso adeguamento del bacino di contenimento, per aumentare la scorta ed evitare di rimanere senza possibilità di ricambio in caso di problemi del fornitore.

L'utilizzo di filtri con dimensioni minori comporta, invece, alcuni vantaggi, quali una maggiore flessibilità nella gestione di filtri di minori dimensioni, maggior disponibilità sul mercato e possibilità di avere più filtri di scorta all'interno del bacino. Tale intervento risulta anche migliorativo dal punto di vista della sicurezza, poichè i volumi di acido contenuti nell'apparecchiatura filtrante sono notevolmente inferiori.

Relativamente all'installazione del nuovo serbatoio denominato L2061 per lo stoccaggio della dimetilammina, nell'area liberata dalla rimozione delle apparecchiature B2033/34/35 dell'impianto di trattamento dell'acido cloridrico attualmente utilizzato, verrà installata una nuova cisterna per lo stoccaggio della dimetilammina in soluzione acquosa al 40%.

L'utilizzo della cisterna per lo stoccaggio di questa materia prima, permetterà di eliminare lo stoccaggio e il carico attraverso l'utilizzo di fusti, di eliminare la loro movimentazione interna tramite carrello elevatore (circa 300 movimentazioni all'anno pari a circa 25 h/anno di utilizzo).

La nuova cisterna, che sarà denominata L2061, avrà le seguenti caratteristiche:

- come per gli altri serbatoi di stabilimento contenenti infiammabili, il serbatoio sarà coibentato per aumentare l'isolamento termico e per la protezione da incendio esterno;
- 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;
- sul serbatoio sarà prevista la strumentazione di controllo e sicurezza tra cui livellostato, termostato e valvola di sicurezza con tagliafiamma all'aria e sarà dotata, inoltre, di semitubo esterno per eventuale raffreddamento durante i mesi estivi mediante utilizzo di acqua di torre;
- verrà posizionata all'interno di un nuovo bacino, creato al posto dell'attuale impianto di trattamento acido che verrà smantellato, con una fondazione idonea per ospitare la nuova apparecchiatura. Inoltre, nello stesso bacino, verrà installata la nuova cisterna dell'orto-cresolo L2020, descritta successivamente.

Tale bacino di contenimento, come quelli presenti nel parco serbatoi esistente per questa tipologia di sostanze, sarà dotato di impianto antincendio dotati di un sistema di raffreddamento a sprinkler ed un sistema di spegnimento a schiuma a media espansione alimentati con acqua antincendio, oltre agli impianti di rilevazione vapori infiammabili/tossici e del cavo termosensibile.

La cisterna verrà caricata da autobotte tramite una nuova pompa L2061-P1, che verrà installata e, mediante una seconda pompa L2061-P2, la sostanza verrà trasferita al reparto B direttamente nei reattori di processo.

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

Il barilotto R264-B3 e la pompa R261-P2 (di potenza pari a 2,2 kW) utilizzati attualmente per il carico tramite fusti verranno quindi smantellati.

Le nuove pompe che saranno installate avranno potenze di circa 5 kW e classe energetica pari a IE3. Considerato che la quantità di materia prima necessarie e quindi da movimentare tramite tubazioni rimarrà invariata, il consumo energetico sarà sostanzialmente equivalente a quello attuale, con un aumento di circa 20 kWh/anno dovuto alla maggior distanza del serbatoio di stoccaggio dal reparto, rispetto alla stazione di scarico fusti.

Tutte le movimentazioni da e verso la cisterna avvengono a ciclo chiuso e il carico nel serbatoio avverrà tramite autocisterna, con sistema di recupero dei gas a ciclo chiuso tra l'autocisterna e l'apparecchiatura di stoccaggio.

La cisterna sarà polmonata con azoto il cui consumo sarà in discontinuo, utilizzato soltanto durante l'invio al reparto B della soluzione stoccata. Durante tutte le altre fasi non ci sarà una differenza di pressione tale da poter determinare consumi di azoto. L'unica fase in cui ci sarà uno limitato sfiato di azoto sarà durante il soffiaggio della tubazione di carico da autocisterna, al termine del riempimento della L2061.

In particolare, si può stimare per ogni trasferimento dall'autocisterna al serbatoio un invio nello sfiato di meno di 10 m³ totali di azoto saturo della dimetilammina in alcuni minuti.

Il flusso gassoso dal serbatoio verrà inviato al termocombustore/coinceneritore - 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.

In relazione al miglioramento della funzionalità dello scrubber K375, l'azienda ha valutato la possibilità di migliorare la funzionalità dello scrubber ad umido K375 (presente sul punto di emissione E34), che riceve le emissioni anche dal processo di trattamento acido cloridrico.

In particolare, è stato previsto di utilizzare come fluido assorbente una soluzione di acqua e idrossido di sodio al 30%, che permetterà di aumentare la capacità di assorbimento delle sostanze acide, rispetto alla situazione esistente (scrubber ad acqua). Con la modifica, sarà pertanto possibile diminuire di almeno 1/3 il numero delle rigenerazioni dello scrubber, con una minore produzione di acque reflue pari a circa 8 t/anno.

Per lo scrubber è previsto l'impiego di idrossido di sodio in soluzione e le acque reflue dello scrubber contribuiranno a generare il rifiuto CER 070701 (cloruro di sodio in soluzione acquosa).

Tale intervento, è in linea con i criteri delle migliori tecniche disponibili previsti dal BREF "*Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Common Waste Water and Waste Gas Treatment/Management Systems in the Chemical Sector*" del 2016 che prevede, per questa tipologia di sistemi di abbattimento, sia l'utilizzo di acqua che di una soluzione alcalina;

Per quanto riguarda l'intervento di cui al punto 2), l'azienda comunica il progetto di riutilizzo dell'acido cloridrico di recupero al 10-15% nell'impianto di trattamento dello xilene del reparto B.

Il progetto prevede di poter riutilizzare l'acido cloridrico di recupero al 10-15% (generato dalla purificazione dell'acido cloridrico del processo Chimassorb 81) nell'impianto di trattamento dello xilene, oltre agli utilizzi dell'acido già in essere.

L'acido cloridrico di recupero al 10-15%, verrà inviato all'impianto di trattamento xilene tramite il serbatoio L2017 e verrà diluito, quando necessario, fino a raggiungere la concentrazione utilizzata dall'impianto trattamento dello xilene, pari al 10%. L'acido cloridrico di recupero al 10-15% sarà, quindi, impiegato in alternativa all'utilizzo attuale di acido "fresco" al 32%, che viene diluito con acqua fino a raggiungere la concentrazione del 10%.

La funzionalità dell'impianto di trattamento dello xilene non verrà modificata: tutte le fasi acquose separate dallo xilene durante i vari trattamenti sono raccolte nell'apposita apparecchiatura, dove, qualora necessario per evitare corrosioni, viene aggiunto idrossido di sodio in soluzione.

In seguito, le acque sono inviate al Parco serbatoi reflui, dove contribuiscono a formare il rifiuto CER 070701* "cloruro di sodio in soluzione", inviato a smaltimento esterno presso impianti autorizzati di terzi.

Considerando i volumi produttivi e di smaltimento del 2018 (anno con limitata richiesta di acido cloridrico), a valle della modifica in oggetto si prevede un riutilizzo nell'impianto di trattamento dello xilene di circa 750 tonnellate di acido cloridrico di recupero all'anno, permettendo in questo modo di acquistare circa 280 tonnellate in meno di acido al 32%, di utilizzare circa 470 tonnellate in meno di acqua demineralizzata impiegata per la riduzione di concentrazione e di evitare l'invio a smaltimento esterno presso impianti autorizzati circa 750 tonnellate di acido cloridrico generato dal processo Chimassorb 81.

Le modifica in oggetto, pertanto, porterà i vantaggi di ridurre l'acquisto di acido cloridrico al 32%, con conseguente riduzione delle autocisterne che transiteranno dallo stabilimento (circa 36 unità all'anno) e una minore produzione di rifiuti;

L'intervento di cui al punto 3), è relativo all'installazione di una nuova cisterna per l'orto-cresolo, che sarà sempre denominata L2020, nel nuovo bacino che sarà predisposto per la cisterna L2061 descritta al precedente punto 1). L'attuale cisterna L2020 dell'orto-cresolo, verrà sostituita a causa del raggiungimento del limite temporale di utilizzo stabilito dall'azienda.

L'orto-cresolo è una delle materie prime utilizzate nella linee produttive e il carico nel serbatoio avviene tramite autocisterna con sistema di recupero dei gas a ciclo chiuso tra l'autocisterna e l'apparecchiatura di stoccaggio. L'orto-cresolo stoccato, successivamente, viene inviato ai reattori R264 e R251 (reparto B) tramite la pompa L2020-P3 (con la modifica in oggetto tali attività non vengono variate).

La nuova cisterna L2020 avrà le seguenti caratteristiche:

- avrà il medesimo volume del serbatoio esistente;
- sarà costruita in acciaio AISI 316L, sarà dotata di strumentazione idonea di protezione per evitare il sovrariempimento e altre eventuali anomalie e sarà realizzata in conformità alle migliori tecniche disponibili;
- sarà riscaldata ad acqua calda e coibentata come l'attuale, per evitare la solidificazione dell'orto-cresolo;

Verrà, inoltre, sostituita l'attuale pompa L2020-P3 avente potenza di 4 kW con una nuova pompa avente potenza pari a 6 kW e classe di efficienza energetica IE3. La maggiore efficienza, associata alla maggiore portata della nuova pompa, permetteranno di risparmiare circa 45 kWh/anno di energia elettrica.

Tutte le movimentazioni da e verso la cisterna avvengono a ciclo chiuso e la cisterna sarà polmonata con azoto, il cui consumo sarà in discontinuo e utilizzato soltanto durante l'invio al reparto B della soluzione stoccata.

Durante tutte le altre fasi non ci sarà una differenza di pressione tale da poter determinare consumi di azoto: l'unica fase in cui ci sarà uno limitato sfiato di azoto, sarà durante il soffiaggio della tubazione di carico da autocisterna, al termine del riempimento della L2061.

In particolare, si può stimare, per ogni trasferimento dall'autocisterna al serbatoio, un invio nello sfiato di meno di 10 m³ totali di azoto saturo della dimetilammina in alcuni minuti.

La cisterna esistente è dotata di scrubber dedicato denominato L2020-K1 e asservito a operazioni di carico e scarico e movimentazione di sostanze organiche sui serbatoi di stoccaggio, associato al punto di emissione E43, nel quale viene convogliato sia lo sfiato di processo della cisterna che lo sfiato della valvola di sicurezza.

Sul nuovo serbatoio, lo sfiato di processo della cisterna verrà inviato, invece, al termocombustore/coinceneritore - punto di emissione E52, idoneo a ricevere tali flussi aggiuntivi di entità poco significativa e non più allo scrubber L2020-K1, che continuerà, invece, a ricevere lo sfiato di emergenza del serbatoio. Il punto di emissione E43 del L2020-K1, pertanto, a valle della modifica si configurerà come punto di emissione di emergenza.

La quantità di COV inviata al termocombustore dagli sfiati è ridotta quanto più possibile tramite l'utilizzo di un condensatore, presente sulla linea sfiati prima del termocombustore.

Considerato il limitato numero di operazioni di scarico dall'autocisterna necessari, inoltre, anche la quantità annuale di azoto risulta poco significativa per gli impianti e sarà possibile diminuire il numero delle rigenerazioni dello scrubber, con una minor produzione di acque reflue di circa 8 tonn/anno;

L'intervento di cui al punto 4), è inerente, nell'ambito dell'ampliamento del laboratorio "Ricerca e Sviluppo" presente nell'edificio 66A, all'installazione di due nuove cappe con relativi punti di emissione sul tetto dell'edificio.

Le nuove cappe saranno denominate:

- ◆ cappa H200, collegata al nuovo punto di emissione L101,
- ◆ cappa H201, collegata al nuovo punto di emissione L102;

Nelle due nuove cappe, non verranno manipolate sostanze classificate come cancerogene, mutagene o tossiche per la riproduzione e non verranno introdotte nuove sostanze nello stabilimento;

Con riferimento all'intervento di cui al punto 5), il progetto prevede la realizzazione di una pavimentazione in calcestruzzo nell'area esterna sul lato sud del reparto F, avente dimensioni di circa 3,5 m x 35 m, in sostituzione dell'aiuola esistente, in quanto tale area è posizionata al di sotto di un rack portatubazioni e, pertanto, si ritiene opportuno eliminare l'area verde esistente in favore di una pavimentazione in calcestruzzo.

Il terreno rimosso per la realizzazione del sottofondo e della soletta, verrà caratterizzato in conformità al DM 120/2017 e conferito come rifiuto ad impianto di recupero esterno autorizzato.

La modifica prevista, comporterà un aumento della superficie pavimentata dello stabilimento di circa 123 m² e, considerando il volume minimo dei sistemi di raccolta delle acque piovane di 500 m³/ha di superficie territoriale, si avrà un incremento dei volumi di laminazione richiesti pari a circa 6 m³.

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

Tali volumi sono ampiamente disponibili, in quanto, in seguito al progetto di miglioramento della gestione e riutilizzo acque, approvato con la 7^a Modifica non sostanziale di AIA e ss.mm.ii., si è generato un incremento della capacità di laminazione delle acque meteoriche di stabilimento pari a circa 870 m³;

Relativamente all'intervento di cui al punto 6), il progetto prevede lo spostamento della posizione del deposito L2046 dell'esametildiammina, con contestuale sostituzione del serbatoio con uno nuovo avente volumetria maggiore.

L'esametildiammina è utilizzata come materia prima in soluzione al 90% nella linea produttiva del processo della T5 e il nuovo serbatoio, che manterrà la denominazione L2046, avrà le seguenti caratteristiche:

- avrà un limitato aumento di volumetria, permettendo una maggiore disponibilità della materia prima;
- verrà posizionato nel bacino di contenimento, in comune con i serbatoi L2037 e L2038 e che risulta idoneo secondo i criteri della normativa vigente;
- sarà costruito in acciaio AISI 316L, sarà coibentato e dotato di strumentazione idonea di protezione per evitare il sovrariempimento e altre eventuali anomalie e sarà realizzata in conformità alle migliori tecniche disponibili;
- sarà dotato di riscaldamento a vapore, mentre l'esistente è riscaldato ad acqua calda, permettendo di eliminare il piccolo impianto di riscaldamento acqua tramite vapore e le relative pompe, con un risparmio di circa 21 MWh/anno di energia elettrica e di circa 9 t/anno di vapore. In sostituzione delle pompe esistenti, verranno installate 3 nuove pompe di trasferimento materia prima dotate di motori IE3 che permetteranno un risparmio di circa 1 MWh/anno di energia elettrica;

Il serbatoio L2046 esistente rimarrà nell'attuale posizione, sarà bonificato e scollegato dagli impianti e assumerà la denominazione ex-L2046, rimanendo a disposizione per utilizzi futuri.

Nel parco serbatoi dove verrà installata la nuova cisterna, sono già presenti un sistema di raffreddamento a sprinkler e un sistema di spegnimento a schiuma a media espansione alimentati con acqua antincendio, oltre agli impianti di rilevazione vapori infiammabili/tossici nei bacini di contenimento dei serbatoi di stoccaggio delle sostanze pericolose e di rivelazione di incendio a cavo termosensibile sul bordo dei bacini di contenimento dei serbatoi di stoccaggio delle sostanze infiammabili, che saranno attivi anche sul nuovo stoccaggio.

Come per il serbatoio esistente, lo scarico dell'autocisterna avviene tramite sistema di recupero vapori, il serbatoio sarà polmonato con azoto e lo sfiato di processo sarà inviato al termocombustore/coinceneritore - punto di emissione E52;

L'intervento di cui al punto 7), è inerente all'installazione di un nuovo compressore per la produzione dell'aria compressa utilizzata per il funzionamento delle apparecchiature pneumatiche, in sostituzione dell'apparecchiatura più piccola per dimensioni dei tre compressori esistenti e che veniva utilizzata come backup, in quanto risulta datata e non più funzionante.

La nuova apparecchiatura, sarà dimensionata per soddisfare autonomamente le esigenze di aria compressa dello stabilimento e, pertanto, le due apparecchiature esistenti funzionanti rimarranno disponibili e si avvieranno solamente in caso di necessità o come back up.

Il nuovo compressore utilizzerà un motore elettrico da 455 kW di potenza massima, dotato di inverter, con un'efficienza equivalente a quella di un motore IE3 e sarà installato nel locale semichiuso esistente che ospita gli attuali compressori. L'apparecchiatura sarà raffreddata ad acqua di torre, con una portata massima di circa 21 m³/h (corrispondente a circa 180000 m³/anno), forniti dall'impianto dell'acque di torre esistente senza impatti significativi.

La miglior efficienza della nuova apparecchiatura, genererà un risparmio di circa 133 MWh/anno di energia elettrica, mentre la fornitura di acqua di torre di raffreddamento al compressore richiederà circa 55 MWh/anno di energia elettrica, con un risparmio complessivo di circa 78 MWh/anno di energia elettrica con l'installazione del nuovo compressore.

Dal punto di vista delle emissioni sonore, la nuova apparecchiatura sarà cabinata e genererà un'emissione sonora pari a 77 dB(A) ad una distanza di 1 metro, inferiore all'emissione sonora specifica di ognuno dei due compressori attualmente operativi, con una diminuzione complessiva delle emissioni sonore verso l'esterno generate dalla produzione di aria compressa in stabilimento.

Per quanto riguarda l'intervento di cui al punto 8), è inerente ad alcune modifiche volte a migliorare alcune fasi del processo produttivo del CGL119, in un'ottica di maggiore flessibilità della linea e qualità del prodotto.

In particolare, la modifica consiste in:

- **Utilizzo in linea del buffer esistente R626;**
- **Spostamento del carico del prodotto Tinuvin 622;**

In relazione all'utilizzo in linea del buffer esistente R626, si intende effettuare nel R626 anche alcune operazioni effettuate nelle apparecchiature successive, per migliorare la flessibilità della linea produttiva e mantenendo invariato il processo e le materie prime/acqua utilizzate. Il buffer R626 potrà essere utilizzato anche come buffer di stoccaggio di un batch in attesa di subire la fase successiva.

Il carico del prodotto Tinuvin 622, non avverrà più nel reattore attuale ma in un'altra apparecchiatura di processo.

Questa modifica permetterà di ridurre lo stress termico della materia prima Tinuvin 622 e di conseguenza migliorare la qualità del prodotto finale.

Con le modifiche sopraelencate, i bilanci dei consumi di energia elettrica, metano equivalente ed azoto del processo rimarranno sostanzialmente invariati rispetto a quanto già dichiarato;

Relativamente all'intervento di cui al punto 9), il progetto prevede di rivalutare le apparecchiature di granulazione utilizzabili dai diversi processi produttivi granulati al reparto F, con l'obiettivo di migliorare la flessibilità delle linee produttive e l'affidabilità del processo di granulazione.

L'intervento di cui al punto 10), è relativo ad una piccola modifica nella sequenza delle cariche delle materie prime del processo produttivo Tinuvin NOR 371, con l'obiettivo di ottimizzare la fase iniziale del processo.

La modifica in oggetto, consiste nel caricare una parte della materia prima direttamente nel reattore di sintesi, non apportando modifiche alle quantità totali caricate e alla sintesi di processo.

Con tale intervento, i bilanci dei consumi di metano equivalente ed azoto del processo rimarranno sostanzialmente invariati rispetto a quanto già dichiarato, con una minima riduzione del consumo di energia elettrica, dovuta alla eliminazione del trasferimento precedentemente descritto, pari a circa 1 kWh per batch;

L'intervento di cui al punto 11), è relativo allo spostamento di pochi metri di alcuni punti di emissione, in particolare i punti L17, L18, L19 e L20, nell'ambito dei lavori di riorganizzazione del laboratorio "Chemical Plant Support, al fine di ridurre il più possibile le perdite di carico dovute a curve e lunghezze delle tubazioni e quello di permettere una maggior accessibilità in caso di interventi manutentivi sopra il tetto dell'edificio.

I camini saranno sempre posizionati sull'edificio 66A e non cambieranno le caratteristiche già dichiarate per le apparecchiature ad essi collegate;

La modifica di cui al punto 12), è relativa al cambio di classificazione della sostanza sodio boroidruro, a cui è stata attribuita anche la classificazione H360FD (reprotossico).

A seguito di tale cambio di classificazione, per le prove di laboratorio la sostanza viene utilizzata esclusivamente nelle cappe già autorizzate per la manipolazione di sostanze classificate come cancerogene, mutagene o tossiche per la riproduzione (punti di emissione L1, L3, L18, L27, L29, L31, L32, L35, L94 elencati al punto 11. del Paragrafo D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA dell'Autorizzazione Integrata Ambientale vigente), annotando l'utilizzo di tale sostanza nel registro dei consumi di materie prime dedicato a queste cappe;

Vista la relazione "*Lista di controllo valutazione impatti ambientali*" allegata all'istanza⁴ 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;

Considerato che, con la realizzazione degli interventi sopra descritti, non si avranno incrementi nella capacità produttiva dei processi interessati e non verranno introdotte nuove sostanze nello stabilimento, nè sono previsti impatti che si possono ritenere 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 dell'installazione verso l'esterno, si ritiene di poter accogliere le modifiche richieste aggiornando l'atto di Autorizzazione Integrata Ambientale;

Vista la nota⁸ dell'azienda BASF Italia S.p.A. del 12/08/2019, 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;

⁸ Assunta agli atti con protocollo PG/2019/127340 del 13/08/2019;

Valutato necessario, pertanto, 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 è 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), 6), 7), 8), 9), 10), 11) e 12), stabilendo quanto indicato al successivo punto 2.;
2. 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 è così integrata:

"Con il rilascio della 15^ Modifica non sostanziale dell'AIA, si è preso atto delle modifiche migliorative dei processi Tinuvin NOR 371, CGL119, nel processo di recupero dello xilene e nelle conseguenti variazioni ai processi produttivi Tinuvin 111 e Chimassorb 2020 (+THDBA).

I lay-out aggiornati di tali processi produttivi sono riportati negli Allegati 4.3, 4.4, 4.13, 4.15 e 4.20 presentati dall'azienda con la documentazione allegata alla domanda⁴ della presente 15^ Modifica non sostanziale di AIA."

- al paragrafo **C.2.3 CICLI AUSILIARI DI LAVORAZIONE**, il sottoparagrafo "**Purificazione acido cloridrico**" è così sostituito:

" La purificazione dell'acido cloridrico acquoso esausto, proveniente dalla sintesi del Condensato (prodotto intermedio del CH-81), avviene per filtrazione su carbone attivo al Reparto C.

In seguito alle prove sperimentali condotte dall'azienda, con il presente provvedimento di 15^ Modifica non sostanziale di AIA, si prende atto dell'implementazione definitiva dell'utilizzo di filtri mobili antiacido a carbone attivo a noleggio da 2 m³ ("filtrini"), in alternativa al filtro mobile scarrabile da 28 m³ precedentemente utilizzato, con il vantaggio di una maggiore flessibilità nella gestione di filtri di minori dimensioni, una maggiore disponibilità sul mercato.

I filtrini vengono concessi in locazione a BASF e tutte le attività periodiche necessarie vengono svolte direttamente dal fornitore dei filtri.

Tali filtri mobili saranno posizionati all'interno del bacino di contenimento esistente, che conteneva il filtro da 28 m³ precedentemente utilizzato e, saturata la capacità assorbente del carbone, i filtri verranno restituiti al fornitore, che provvederà direttamente nel suo stabilimento a recuperare e rigenerare il carbone.

Le modalità di gestione e funzionamento dei filtrini sono equivalenti a quelle precedenti: la modalità di lavoro dell'impianto è continua, con un funzionamento stimato di circa 10-12 ore/giorno.

Il quantitativo di acido da trattare si aggira a 20 m³/giorno e, per trattare tali volumi di acque acide, è necessario utilizzare indicativamente 2 filtrini alla settimana e, dato che l'attacco al processo di trattamento è solo uno, viene utilizzato un filtrino alla volta ed ogni settimana ci sarà l'ingresso di due nuovi filtrini e l'uscita dallo stabilimento di due filtrini esausti.

L'acido cloridrico da trattare è stoccato nella cisterna L2016 mentre l'acido trattato viene inviato alle cisterne L2334/L2335/L2336 oppure alla cisterna L2017 (per il riutilizzo nell'impianto di trattamento dello xilene). La soluzione salina che si origina dalla fase di neutralizzazione del carbone viene inviata al Parco serbatoi reflui.

- al paragrafo **C.2.3 CICLI AUSILIARI DI LAVORAZIONE**, il sottoparagrafo "**Distillazione Xilene**" è così sostituito:

"Lo xilene proveniente dalle lavorazioni di stabilimento, viene trattato nel reparto B mediante il processo in continuo esistente, tramite due possibili alternative: nella prima lo xilene esausto viene stoccato nel serbatoio L2003 ed alimentato in continuo all'impianto, dove subisce alcuni trattamenti, per poi distillare la soluzione ottenendo lo xilene di recupero pronto per essere riutilizzato nei processi produttivi.

Nella seconda possibilità, lo xilene esausto viene prima stoccato nei serbatoi L2001 e L2006 per l'invio alla distillazione che concentra la soluzione, successivamente trasferita alla cisterna L2003, per poi seguire il processo di trattamento e distillazione sopra descritto.

Lo xilene così trattato viene, infine, inviato ad un serbatoio di stoccaggio per essere riutilizzato nei cicli produttivi. Le fasi acquose separate durante i vari trattamenti vengono, invece, miscelate e trattate con una soluzione di idrossido di sodio prima di essere inviate al Parco serbatoi reflui.

Con il presente provvedimento di 15^a Modifica non sostanziale di AIA, si prende atto del progetto di riutilizzo dell'acido cloridrico di recupero al 10-15% (generato dalla purificazione dell'acido cloridrico del processo Chimassorb 81) nell'impianto di trattamento dello xilene.

L'acido cloridrico di recupero al 10-15%, verrà inviato all'impianto di trattamento xilene tramite il serbatoio L2017 e verrà diluito, quando necessario, fino a raggiungere la concentrazione utilizzata dall'impianto trattamento dello xilene. L'acido cloridrico di recupero al 10-15% sarà, quindi, impiegato in alternativa all'utilizzo attuale di acido "fresco" al 32%, che viene diluito con acqua fino a raggiungere la concentrazione del 10%.

La funzionalità dell'impianto di trattamento dello xilene non verrà modificata: tutte le fasi acquose separate dallo xilene durante i vari trattamenti sono raccolte nell'apposita apparecchiatura, dove, qualora necessario per evitare corrosioni, viene aggiunto idrossido di sodio in soluzione.

- al paragrafo **C.2.5 ATTIVITA' ACCESSORIE E UTILITIES**, il sottoparagrafo "**Impianto di aria compressa**" è così sostituito:

"Nello stabilimento è presente una centrale per la produzione di aria compressa, che viene immessa nella rete di distribuzione dello stabilimento. L'aria compressa, la cui mancanza è segnalata da allarme di minima pressione in rete, viene utilizzata per il funzionamento di tutta la strumentazione pneumatica; in caso di assenza, le valvole sono configurate per assumere la posizione di sicurezza.

Con il presente provvedimento di 15^a Modifica non sostanziale di AIA, si prende atto dell'installazione di un nuovo compressore per la produzione dell'aria compressa, utilizzata per il funzionamento delle apparecchiature pneumatiche, in sostituzione dell'apparecchiatura più piccola per dimensioni dei tre compressori esistenti e che veniva utilizzata come backup, in quanto risulta datata e non più funzionante.

La nuova apparecchiatura, sarà dimensionata per soddisfare autonomamente le esigenze di aria compressa dello stabilimento e, pertanto, le due apparecchiature esistenti funzionanti rimarranno disponibili e si avvieranno solamente in caso di necessità o come back up.

La nuova apparecchiatura, sarà dimensionata per soddisfare autonomamente le esigenze di aria compressa dello stabilimento e, pertanto, le due apparecchiature esistenti funzionanti rimarranno disponibili e si avvieranno solamente in caso di necessità o come back up.

Il nuovo compressore utilizzerà un motore elettrico da 455 kW di potenza massima, dotato di inverter, con un'efficienza equivalente a quella di un motore IE3 e sarà installato nel locale semichiuso esistente che ospita gli attuali compressori.

L'apparecchiatura sarà raffreddata ad acqua di torre, con una portata massima di circa 21 m³/h (corrispondente a circa 180000 m³/anno), forniti dall'impianto dell'acque di torre esistente senza impatti significativi.

- al paragrafo **C.3.1 MATERIE PRIME**, la frase relativa all'indicazione delle planimetrie di riferimento è così sostituita:

"Per la localizzazione del parco serbatoi materie prime e delle materie prime in generale, si rimanda agli Allegati 3.D1 e 3D.2 presentati dall'azienda con la documentazione allegata alla domanda⁴ della presente 15^a Modifica non sostanziale di AIA.";

- al paragrafo **C.3.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA**, la seguente parte, **relativa all'indicazione delle planimetrie di riferimento**, è 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 della 15[^] Modifica⁴ 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 15[^] 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 15[^] 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 e sue successive modifiche. "

- al paragrafo **D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA**, il punto 11. è così sostituito:

"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

AREA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI METROPOLITANA

U.O. Autorizzazioni Ambientali

Unita' AIA-IPPC e industrie a rischio

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

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

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
L101	Edificio 66 – Ricerca e sviluppo	Cappa
L102	Edificio 66 – Ricerca e sviluppo	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	-	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
L2023	TIN NOR 371/GSID 3056	-	Disco di rottura	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
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	Esametildiammina – Sol. 90%	-	Disco di rottura	13
L2048	4-Terz-Ottifenolo	Valvola di ritegno	Disco di rottura	9
L2061	Dimetilammina- Sol. 40%	-	Valvola di sicurezza	8
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 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

AREA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI METROPOLITANA

U.O. Autorizzazioni Ambientali

Unità AIA-IPPC e industrie a rischio

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.⁹ Unità Autorizzazioni Ambientali
Stefano Stagni¹⁰
(lettera firmata digitalmente)¹¹

9 Incarico di Posizione Organizzativa prorogato al 31/10/2019 con Deliberazione del Direttore Generale di ARPAE n° 64/2019;

10 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;

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.