

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2019-5653 del 06/12/2019
Oggetto	3^ modifica ns_AIA_SIA Ind Accumulatori
Proposta	n. PDET-AMB-2019-5819 del 05/12/2019
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	STEFANO STAGNI

Questo giorno sei DICEMBRE 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° 26807/2019

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹ - L.R. n° 09/15² - Azienda SIA Industria Accumulatori S.p.A. - 3[^] Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³, per l'installazione IPPC di produzione di accumulatori al piombo (di cui al punto 2.5b) all'Allegato VIII alla parte II, del D. Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii.), sita in Comune di Malalbergo (BO) in Via del Chiavicone n° 1 -

IL RESPONSABILE DELL' UNITÀ AUTORIZZAZIONI COMPLESSE ED ENERGIA

Premesso che, con atto³ rilasciato dalla Provincia di Bologna, l'Azienda SIA Industria Accumulatori s.r.l., avente sede legale e impianti in Comune di Malalbergo (BO) in Via Del Chiavicone n° 1, è stata autorizzata all'esercizio delle attività di produzione di accumulatori al piombo (di cui al punto 2.5b) dell'Allegato VIII alla parte II, del D. Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii.);

Vista la domanda⁴ dell'Azienda SIA Industria Accumulatori s.r.l. del 12/09/2019, presentata sul portale web IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpae.emr.it>), mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna⁵, con la quale si comunica l'intenzione di avviare un progetto di sperimentazione di nuovi impianti che utilizzano tecniche produttive emergenti, alternative a quelle attuali, per la realizzazione di piastre e la formazione di batterie al piombo;

Durante tale fase di sperimentazione, della durata complessiva non superiore a 9 mesi, l'azienda non effettuerà alcuna attività produttiva con tali impianti. A conclusione di tale periodo, la sperimentazione cesserà obbligatoriamente, ai sensi dell'art. 29-sexies comma 9-ter del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. e, qualora si sia conclusa con esito positivo, la volontà dell'azienda è quella di sostituire gradualmente le singole linee produttive attualmente in uso con quelle oggetto di sperimentazione;

Dato atto che:

- la scrivente Agenzia, in data 14/11/2019, ha avviato⁶ il procedimento per il rilascio della suddetta Modifica non sostanziale dell'AIA;
- il Gestore ha provveduto correttamente al pagamento delle tariffe istruttorie per la modifica non sostanziale dell'AIA per un importo pari a 250 €, calcolato sulla base dei criteri previsti dal D.M. 24 aprile 2008 e dalle Delibere Regionali n° 1913 del 17/11/2008 e n° 155 del 16/02/2009;

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 Provincia di Bologna con P.G. n° 18195 del 07/02/2013, successivamente modificato e integrato con atto P.G. n° 63628 del 17/04/2014 e con atto della Città metropolitana di Bologna P.G. n° 19999 del 17/02/2015;

4 Assunta agli atti con protocollo PG/2019/141060 del 12/09/2019;

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;

6 Nota agli atti con protocollo PG/2019/175937 del 14/11/2019;1

Il progetto di sperimentazione in esame è finalizzato al test di nuovi impianti che utilizzano tecniche produttive emergenti, per la realizzazione di piastre e la formatura di accumulatori al piombo, permettendo di aumentare l'efficienza produttiva, ridurre i costi di produzione, migliorare la qualità del prodotto, acquisire competitività sul mercato e ridurre notevolmente gli impatti ambientali.

Tutte le linee o macchine relative al progetto in esame, verranno collocate all'interno dello stabilimento produttivo in un'area attualmente adibita a magazzino.

Si prevede l'installazione delle seguenti linee e macchine:

- una linea per la produzione in continuo di griglie di piombo (denominata "*Concast*"), da installare insieme a un forno a crogiolo per l'alligazione del piombo dolce,
- una linea per la produzione di ossido di piombo (denominata "*unità Barton*"),
- una linea di impasto e spalmatura piastre con mixer sottovuoto (denominato "*vacuum mixer*"),
- due celle di stagionatura ed essiccazione piastre (ciascuna denominata "*camera Concure*"),
- due linee di formazione batterie con tecnologia sottovuoto (denominata "*VacForm*");

L'azienda prevede anche l'installazione di una nuova macchina imbustatrice, del tutto simile a quelle esistenti, e la sostituzione di una macchina COS esistente con una nuova.

I nuovi impianti verranno installati gradualmente nell'area che attualmente è adibita a deposito del semilavorato (batterie inerti) e del prodotto finito (batterie), prevedendo, pertanto, una graduale riduzione dell'area di magazzino, mentre le linee produttive esistenti non subiranno alcuna modifica.

Dopo il posizionamento dei nuovi impianti all'interno dello stabilimento aziendale, seguirà la fase di sperimentazione, durante la quale il personale tecnico dell'azienda si occuperà di:

- studiare il funzionamento delle diverse parti di impianto, rilevando i collegamenti con le reti di alimentazione,
- verificare l'idoneità degli stessi allo scopo produttivo per i quali sono stati progettati,
- verificare il funzionamento degli impianti di aspirazione ed abbattimento degli inquinanti prodotti,
- testare il funzionamento di ciascun impianto completo, verificando le interazioni delle diverse parti che dovrebbero lavorare simultaneamente o in successione, mantenendo sempre attivi gli impianti di aspirazione e abbattimento presenti,
- avviare i ricicli delle acque di processo prodotte nelle fasi precedenti e settare il funzionamento delle torri evaporative,
- testare gradualmente il funzionamento delle diverse parti di impianto in relazione alla qualità del prodotto intermedio realizzato,
- ricercare le composizioni e le curve di temperatura e di pressione ottimali per l'ottenimento di semilavorati e dei prodotti finiti con gli standard di qualità richiesti;

Considerato che, con la realizzazione del progetto di sperimentazione in oggetto, si determinano i seguenti effetti sulle diverse matrici ambientali:

- le **materie prime e ausiliarie** che verranno impiegate durante la sperimentazione delle nuove linee, hanno la stessa natura chimica di quelle utilizzate attualmente. Nel progetto in esame, si rileva solo una differenza, che consiste nell'autoproduzione delle leghe di Pb/Ca/Sn: l'azienda prevede infatti di acquistare separatamente i componenti, da alligare in un nuovo forno di fusione previsto a monte della linea *Concast*.

Di seguito, si riporta l'elenco delle materie prime e ausiliarie che verranno utilizzate durante la fase di sperimentazione:

Nome linea	Materia prima/ausiliaria
Linea <i>Concast</i>	Lingotti di piombo dolce
	Lingotti di lega piombo/calcio/stagno
	Lingotti di Stagno (<i>novità</i>)
	Lega calcio – alluminio solido in varie forme (<i>novità</i>)
Unità <i>Burton</i>	Lingotti di piombo dolce
Linea di impasto e spalmatura piastre con mixer sottovuoto	Ossido di piombo in polvere*
	Acido solforico
	Fibra in poliacrilonitrile
	Additivi (nero fumo+ vanisperse A + solfato di bario)
	Minio
	TBLS
Linee <i>VacForm</i>	Acido solforico

Per il funzionamento della linea di impasto, inizialmente verrà attivata una fornitura di ossido di piombo in polvere tramite ditta esterna, in attesa del settaggio del mulino Barton. L'ossido di piombo verrà stoccato in 2 silos di capacità pari a 25 tonnellate ciascuno.

Per quanto riguarda il consumo delle materie prime/ausiliarie utilizzate durante la fase di sperimentazione, non è attualmente possibile fare una stima: nei nuovi impianti verranno, infatti, "caricati" i diversi prodotti ma, per quanto sarà possibile, si riutilizzeranno in testa alle stesse linee i prodotti dei test effettuati.

L'indicatore aziendale relativo al consumo di materie prime per unità di prodotto finito (batteria al piombo), pertanto, durante questa fase di sperimentazione rimarrà sostanzialmente invariato.

- i **consumi energetici** per il funzionamento dei nuovi impianti durante la fase di sperimentazione, si andranno ad aggiungere ai consumi energetici attuali ma, attualmente, non è possibile stimarli quantitativamente. Considerando che le linee verranno settate una alla volta e che i test prevederanno delle accensioni e degli spegnimenti frequenti degli impianti, si può supporre che tali consumi non saranno particolarmente significativi e, paragonando la tecnica produttiva in progetto con quella attuale, i consumi energetici risultano sostanzialmente inferiori, in quanto:

- tutti i nuovi impianti sono alimentati esclusivamente ad energia elettrica, compresi i forni fusori a servizio della linea Concast e dell'unità Barton,
- i consumi di energia termica sono limitati all'alimentazione della fiamma per il riscaldamento del nastro in uscita dallo stampo della linea Concast e all'alimentazione del bruciatore previsto per il forno di essiccazione veloce delle piastre della linea di impasto e spalmatura, come già avviene attualmente per la fase di essiccazione nel reparto 1- *Lavorazione lamierino* e nel reparto 4 – *Impasto*.
- per quanto riguarda le **emissioni in atmosfera**, dalla nuova linea produttiva sperimentale si originano i seguenti punti di emissione, denominati ESXX (emissione sperimentale n° XX), e si prevede la parziale modifica dei punti di emissione esistenti E16, E17, E23, E36:

ES01 – linea Concast

è prevista l'installazione di un impianto di aspirazione con portata pari a **13.000 m³/h** e impianto di abbattimento delle polveri costituito da un filtro a tessuto,

ES02 – unità Barton

è prevista l'installazione di un impianto di aspirazione con portata pari a **15.000 m³/h** e impianto di abbattimento delle polveri costituito da un ciclone separatore e un filtro a tessuto. In questa emissione il principale inquinante è la polvere di ossido di piombo,

ES03 - Linea di impasto e spalmatura piastre con mixer sottovuoto

per l'intera nuova linea produttiva, che prevede le fasi di miscelazione, il taglio, l'essiccazione e la pallettizzazione finale delle piastre, è prevista l'installazione di un impianto di aspirazione con portata pari a **13.000 m³/h** e impianto di abbattimento per le polveri costituito da un filtro a tessuto,

ES04 - ES05 - Camere Concore

ogni cella avrà un impianto di aspirazione con portata massima pari a **1250 m³/h**, ciascuno necessario all'aspirazione del vapore generato durante la fase di essiccazione.

Linee VacForm

i vapori, prodotti durante la formazione delle batterie all'interno di ogni camera, saranno condensati all'interno delle camere stesse e nel separatore di liquidi della stazione per il vuoto.

Le emissioni gassose residue saranno convogliate nei punti di emissione esistenti denominati E16, E17, E23, E36, dotati di abbattimento dei vapori acidi con scrubber ad umido e dosaggio di soda e la portata d'aria in uscita dalla stazione per il vuoto di ogni camera di formazione, sarà a regime al massimo di 400 m³/h.

Durante la fase sperimentale i singoli punti di emissione collegati ai nuovi impianti avranno un funzionamento massimo mai superiore alle 16 ore settimanali.

Si riporta, di seguito, la tabella riepilogativa dei nuovi punti di emissioni convogliate generate dalle linee da sperimentare:

Emissione	Fase di provenienza	Portata (m³/h)	Impianto di abbattimento
ES01	Linea Concast	13.000	Filtro a tessuto
ES02	Unità Barton	15.000	Ciclone + Filtro a tessuto
ES03	Linea di impasto e spalmatura piastre con mixer sottovuoto	13.000	Filtro a tessuto
ES04	Camera Concore	1.250	-
ES05	Camera Concore	1.250	-

Di seguito si riporta, invece, la tabella riepilogativa dei punti di emissioni esistenti e oggetto di modifica:

Emissione esistente	Provenienza autorizzata	Provenienza modificata	Impianto di abbattimento
E16	Linea carica batteria	Linea carica batteria + Linee Vacform	abbattimento a umido
E17	Linea carica batteria	Linea carica batteria + Linee Vacform	abbattimento a umido
E23	Linea carica batteria	Linea carica batteria + Linee Vacform	abbattimento a umido
E36	Linea carica batteria	Linea carica batteria + Linee Vacform	abbattimento a umido

- per quanto riguarda i **prelievi e gli scarichi idrici**, è prevista l'installazione di una torre evaporativa che consentirà il ricircolo dell'acqua di processo nei circuiti chiusi delle diverse nuove linee, al fine di ridurre il consumo di risorsa idrica.

I reflui generati dalle nuove linee saranno inviati, tramite tubazione, al depuratore aziendale con scarico denominato **Scarico N1**, recapitante nella pubblica fognatura di Via del Chiavicone (scarico denominato Scarico S). Tali apporti saranno discontinui e legati alle fasi di test condotte sulla nuova linea di impasto, sulle camere Concre e sulle linee VacForm;

- I **rifiuti prodotti** con la sperimentazione sulle nuove linee, saranno del tutto simili a quelli già prodotti dall'azienda e, in confronto alle tecnologie attuali presenti in azienda, i rifiuti prodotti dalle nuove linee con funzionamento a regime sono qualitativamente i medesimi, ma in termini quantitativi sono inferiori, vista la maggiore capacità di controllo dei processi e il minor apporto manuale degli operatori.

Di seguito si descrivono i rifiuti generati dalle nuove linee in fase di sperimentazione:

Linea coinvolta	Codici EER	Descrizione EER	Descrizione aggiuntiva
Linea Concast	10 04 02*	Scorie e schiumature della produzione primaria e secondaria	Scorie di piombo
	06 03 15*	Ossidi metallici contenenti metalli pesanti	Polveri di piombo da filtri a tessuto
	12 01 09*	Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	Scarti di liquido emulsionante
Unità Barton	10 04 02*	Scorie e schiumature della produzione primaria e secondaria	Scorie di piombo
Linea di impasto e spalmatura piastre con mixer sottovuoto	06 04 05*	Rifiuti contenenti altri metalli pesanti	Piastre e fanghi di piombo
	06 03 15*	Ossidi metallici contenenti metalli pesanti	Polveri di piombo da filtri a tessuto
Linee VacForm	16 06 01*	Batterie al piombo	Batterie difettate

AREA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI METROPOLITANA
Unità Autorizzazioni Complesse ed Energia

- relativamente alle **emissioni sonore**, la realizzazione del nuovo impianto di prova in progetto comporterà l'installazione, all'esterno del capannone, di due nuove sorgenti sonore costituite da:
 - impianto di aspirazione e abbattimento a servizio della linea *Concast*;
 - torre evaporativa collegata ai circuiti di raffreddamento per la linea *Concast*, le linee *VacForm* e la linea di impasto e spalmatura.

Gli impianti saranno adiacenti e posizionati in corrispondenza dell'angolo est e saranno installati, come dichiarato dall'azienda, all'interno di una barriera antirumore, progettata in modo da non apportare variazioni all'impatto acustico già prodotto dall'azienda.

Gli impianti di aspirazione a servizio delle altre linee, saranno invece installati all'interno dello stabilimento, oppure verranno utilizzati quelli esistenti (*linea VacForm*).

A seguito dell'installazione dei nuovi impianti, con funzionamento previsto sia nel periodo diurno sia nel periodo notturno, l'azienda effettuerà un monitoraggio delle emissioni sonore prodotte, per la verifica del rispetto dei limiti di immissione assoluti e differenziali previsti dal DPCM 14/11/1997.

Vista la Relazione istruttoria⁷ di ARPAE – Area Prevenzione Ambientale Metropolitana - Servizio Territoriale di Bologna, nella quale, vista la documentazione presentata dall'azienda, si esprime una valutazione tecnica favorevole al progetto di sperimentazione, con le seguenti considerazioni e le prescrizioni di seguito riportate:

- la proposta inoltrata dall'azienda, rientra nell'ambito di applicazione di cui all'art. 29-*sexies* comma 9-*ter* del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii. e, qualora, la fase sperimentale della durata massima di 9 mesi si concluda, a giudizio dell'azienda, con esito positivo, l'eventuale sostituzione delle linee produttive attualmente in uso con quelle oggetto di sperimentazione dovrà essere oggetto di una nuova domanda di modifica di AIA (completa dei dati tecnici mancanti richiamati sopra per le matrici ambientali coinvolte nel progetto);
- il progetto proposto, pur essendo sperimentale e a carattere temporaneo, prevede l'installazione di nuovi punti di emissione di entità non trascurabile. Per tali punti di emissione è prevista l'installazione di impianti di abbattimento di cui, però, non sono state fornite le specifiche tecniche, i dimensionamenti e l'efficienza.

Vista l'entità delle nuove emissioni che verranno installate e l'assenza delle specifiche tecniche inerenti gli impianti di abbattimento proposti, si prescrive, per i nuovi punti di emissione, il rispetto dei limiti di sostanze inquinanti di seguito riportati, di dotare gli impianti di abbattimento per il materiale particellare di pressostato differenziale per verificarne il corretto funzionamento e l'esecuzione di almeno due autocontrolli, di cui uno all'avvio dell'impianto e uno dopo circa 4 mesi (ossia a metà del periodo di funzionamento previsto per l'impianto di prova);

- l'installazione del nuovo impianto di prova prevederà anche una modifica allo scarico di acque reflue industriali esistente denominato N1. Anche in relazione a tale modifica, non sono stati forniti approfondimenti tecnici e, pertanto, nel periodo di sperimentazione dovranno essere eseguiti almeno due autocontrolli allo scarico N1 in aggiunta a quelli già previsti dal piano di monitoraggio e controllo previsto dall'AIA vigente;

⁷ Nota agli atti con protocollo PG/2019/182434 del 27/11/2019;

- come proposto dall'Azienda, all'avvio del nuovo impianto, dovrà essere effettuato il monitoraggio delle emissioni sonore prodotte, per la verifica del rispetto dei limiti di immissione assoluti e differenziali previsti dal DPCM 14/11/1997, consegnando successivamente ad ARPAE la relativa relazione tecnica;

Vista la nota della Regione Emilia Romagna – Servizio VIPSA⁸, in risposta alla richiesta di valutazione preliminare ai sensi dell'art. 6 della L.R. n° 4/2018, in applicazione dell'art. 6 comma 9 del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii., con la quale, valutato il carattere sperimentale delle modifiche sottoposte a valutazione, si esclude l'istanza in oggetto da assoggettabilità a VIA (screening);

Richiamato il rapporto della visita ispettiva programmata⁹, effettuata in data 16/04/2018, presso l'installazione in oggetto, ai sensi dell'art. 29-*decies*, comma 3 del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii., dal quale emerge la necessità di apportare una modifica d'ufficio all'autorizzazione vigente, prevedendo di riportare, nel report annuale relativo al piano di monitoraggio dell'impianto, i valori rilevati di cosq già riportati sul registro di gestione interna, al fine di poter monitorare l'efficacia degli interventi intrapresi per migliorare l'efficienza energetica;

Vista la L.R. n° 13/2015 che ha assegnato le funzioni in materia di autorizzazioni ad ARPAE - Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia dell'Emilia-Romagna;

Valutato necessario, pertanto, procedere alla Modifica non sostanziale dell'atto rilasciato dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 18195 del 07/02/2013 e ss.mm.ii.;

Rilevato che il presente atto è di esclusiva discrezionalità tecnica;

Determina

1. Di **approvare** il progetto di sperimentazione di nuovi impianti che utilizzano tecniche produttive emergenti, alternative a quelle attuali, per la realizzazione di piastre e la formazione di batterie al piombo stabilendo quanto segue:
 - **l'attività di sperimentazione è regolata dall'art. 29-sexies comma 9-ter del D.Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii. e può avere una durata massima di 9 mesi;**
 - **vista l'entità delle nuove emissioni che verranno installate e l'assenza delle specifiche tecniche inerenti gli impianti di abbattimento proposti, si prescrive per i nuovi punti di emissione, il rispetto dei seguenti limiti:**

⁸ Nota assunta agli atti con protocollo PG/2019/138300 del 09/09/2019;

⁹ Nota agli atti con protocollo PGBO/2018/0012869 del 04/06/2018;

Emissione	Provenienza	Impianto di abbattimento	limiti in emissione	
			Polveri totali	5 mg/Nm ³
ES01	Linea Concast	Filtro a tessuto	Piombo e suoi composti	0.5 mg/Nm ³
ES02	Linea di impasto e spalmatura piastre con mixer sottovuoto	Ciclone + Filtro a tessuto	Polveri totali	5 mg/Nm ³
			Piombo e suoi composti	0.5 mg/Nm ³
ES03	Camera Concore	Filtro a tessuto	Polveri totali	5 mg/Nm ³
			Piombo e suoi composti	0.5 mg/Nm ³
ES04	Unità Barton	-	Polveri totali	5 mg/Nm ³
			Piombo e suoi composti	0.5 mg/Nm ³
ES05	Camera Concore	-	Polveri totali	5 mg/Nm ³
			Piombo e suoi composti	0.5 mg/Nm ³

- per i nuovi punti di emissione in atmosfera ES01, ES02, ES03, ES04 ed ES05 e per i punti di emissione in atmosfera esistenti E16, E17, E23 ed E36 oggetto di modifica, dovranno essere eseguiti almeno due autocontrolli, di cui uno all'avvio dell'impianto e uno dopo circa 4 mesi (ossia a metà del periodo di funzionamento previsto per l'impianto di prova);
 - gli impianti di abbattimento per il materiale particellare dovranno tutti essere dotati di pressostato differenziale al fine di verificare, in ogni momento, il corretto funzionamento degli stessi;
 - nel periodo di sperimentazione dovranno inoltre essere eseguiti almeno due autocontrolli allo scarico di acque reflue industriali N1, in aggiunta a quelli già previsti dal piano di monitoraggio e controllo previsto dall'AIA vigente;
 - all'avvio del nuovo impianto di sperimentazione, come proposto dall'Azienda, dovrà essere effettuato il monitoraggio delle emissioni sonore prodotte, per la verifica del rispetto dei limiti di immissione assoluti e differenziali previsti dal DPCM 14/11/1997, e la relativa relazione tecnica dovrà essere trasmessa, entro 60 giorni, ad ARPAE - Area Autorizzazioni e Concessioni Metropolitana e ad ARPAE - Area Prevenzione Ambientale Metropolitana.
2. Di **stabilire** che, qualora, la fase sperimentale si concluda, a giudizio dell'azienda, con esito positivo, l'eventuale sostituzione delle linee produttive attualmente in uso con quelle oggetto di sperimentazione dovrà essere oggetto di una nuova domanda di modifica di AIA (da presentare sul portale sul web IPPC-AIA - <http://ippc-aia.arpa.emr.it> - e completa dei dati tecnici mancanti richiamati sopra per le matrici ambientali coinvolte nel progetto) e che dovrà essere preceduta dall'adempimento di quanto previsto dall'art. 6 del D.Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii. in materia di verifica di assoggettabilità a VIA.

3. La **Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale** concessa all'Azienda SIA Industria Accumulatori s.r.l., per l'esercizio dell'attività di produzione di accumulatori al piombo (di cui al punto 2.5b) dell'Allegato VIII alla parte II, del D. Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii.), svolta nell'installazione situata in Comune di Malabergo (BO) in Via Del Chiavicone n° 1, stabilendo quanto segue:

- al **paragrafo D.3.10 - MONITORAGGIO E CONTROLLO DEI CONSUMI ENERGETICI**, sia aggiunta la seguente **Tabella 16bis- cosq**:

Tabella 16bis -cosq

Parametro	Valore	Metodo di misura	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
cosq		da fatture Ente Gestore	mensile	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u>

4. Che resti invariata ogni altra prescrizione, portata a carico dell'azienda con l'Autorizzazione Integrata Ambientale concessa dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 18195 del 07/02/2013 e ss.mm.ii..
5. 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.

Area Autorizzazioni e Concessioni Metropolitana
Incarico di funzione Autorizzazioni Complesse ed Energia¹⁰

Stefano Stagni

(lettera firmata digitalmente)¹¹

¹⁰ Conferimento incarichi di funzione stabilito con Det. n° 2019-873 del 29/10/2019- Area Autorizzazioni e Concessioni Metropolitana. "Approvazione dell'assetto organizzativo di dettaglio dell'Area Autorizzazioni e Concessioni Metropolitana a seguito del recepimento degli incarichi di funzione istituiti per il triennio 2019-2022";

¹¹ 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.