

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2020-25 del 07/01/2020
Oggetto	16^ modifica ns_AIA_Basf_versione pubblica
Proposta	n. PDET-AMB-2020-29 del 07/01/2020
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	STEFANO STAGNI

Questo giorno sette GENNAIO 2020 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° 22051/2019

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹ - L.R. n° 09/15² - Azienda BASF Italia S.p.A. - 16^a Modifica non sostanziale 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.), situata in Comune di Sasso Marconi (BO), Località Pontecchio Marconi, in Via Pila n° 6/3

IL RESPONSABILE DELL' UNITÀ AUTORIZZAZIONI COMPLESSE ED ENERGIA

Premesso che, con atto³ rilasciato dalla Città metropolitana di Bologna, l'Azienda BASF Italia S.p.A., con sede legale in Comune di Cesano Maderno (MB) in Via Marconato n° 8, è stata autorizzata all'esercizio delle 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.), svolte nell'installazione situata in Comune di Sasso Marconi (BO), Località Pontecchio Marconi, in Via Pila n° 6/3;

Vista la domanda⁴ dell'Azienda BASF Italia S.p.A. del 30/08/2019, 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 del progetto denominato "TH475 Product Line and Building", che consiste nei seguenti interventi:

- 1) Costruzione di un nuovo reparto produttivo e relative infrastrutture annesse, con spostamento nel nuovo edificio del processo di produzione dell'intermedio denominato "TH475", ottimizzando l'utilizzo delle linee produttive esistenti adibite alla produzione di alcuni prodotti,
- 2) Potenziamento dell'impianto di autoproduzione dell'azoto, tramite l'installazione di un nuovo modulo e la dismissione di uno dei due attualmente utilizzati,
- 3) Realizzazione di un nuovo parcheggio all'interno del perimetro dello stabilimento in direzione nord-ovest;

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

1 Come modificato e integrato dal D.Lgs. n° 128/2010 e dal D.Lgs.n° 46/2014;

2 Che ha modificato e integrato la L.R. n° 21/04;

3 Atto rilasciato dalla Città Metropolitana di Bologna con P.G. n° 122186 del 20/10/2015 e successivamente modificata e integrata con atti ai P.G. n° 137672 del 30/11/2015 e con atti di ARPAE DET-AMB-2016-441 del 02/03/2016, DET-AMB-2016-1438 del 13/05/2016, DET-AMB-2016-2002 del 24/06/2016, DET-AMB-2016-2272 del 13/07/2016, DET-AMB-2016-3992 del 18/10/2016, DET-AMB-2016-4370 del 08/11/2016, DET-AMB-2016-4753 del 29/11/2016, DET-AMB-2017-302 del 23/01/2017, DET-AMB-2017-2529 del 19/05/2017, DET-AMB-2017-5607 del 19/10/2017, DET-AMB-2018-2251 del 10/05/2018, DET-AMB-2018-5946 del 24/10/2018, DET-AMB-2019-1091 del 06/03/2019 e DET-AMB-2019-3912 del 26/08/2019;

4 Assunta agli atti con protocollo PG/2019/134688 del 02/09/2019;

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;

Dato atto che:

- preventivamente alla presentazione della domanda di modifica di AIA, il progetto in esame è stato sottoposto a procedura di screening, svolta ai sensi del Titolo III del D. Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii. e del Capo II della L.R. n° 4/18, che si è conclusa⁶ positivamente, escludendo il progetto da Valutazione di Impatto Ambientale;
- la scrivente Agenzia, in data 10/09/2019, ha avviato⁷ il procedimento per il rilascio della suddetta Modifica non sostanziale dell'AIA;
- il Gestore dell'impianto ha provveduto correttamente al pagamento delle tariffe istruttorie per la modifica non sostanziale dell'AIA per un importo pari a 500 €, 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;

Con riferimento all'intervento di cui al punto 1), l'azienda intende realizzare un nuovo reparto produttivo e relative infrastrutture annesse, per spostare, nel nuovo edificio, il processo di produzione dell'intermedio denominato "TH475".

In particolare, la modifica prevede i seguenti interventi:

- costruzione di un nuovo reparto produttivo ed estensione di un *pipe rack* esistente per l'alimentazione di materie prime e utilities,
- installazione di un nuovo gruppo frigorifero industriale,
- ampliamento dell'infrastruttura elettrica esistente "Cabina Torri",
- installazione di una nuova torre di raffreddamento.

Il nuovo reparto, denominato "**Reparto M**", sarà dedicato alla produzione dell'intermedio isolato "TH475" utilizzato nei processi produttivi dei prodotti *GSID 3056/GSID 2044*, che attualmente viene prodotto a campagne alterne ad altri prodotti, utilizzando gli stessi impianti produttivi.

In previsione di un progressivo aumento di produzione del *GSID 3056/GSID 2044* e di conseguenza dell'intermedio isolato TH475, l'azienda Basf Italia S.p.A. necessita di una linea produttiva dedicata alla sintesi di tale intermedio isolato.

Relativamente alla realizzazione del nuovo reparto produttivo e all'estensione del pipe rack esistente, l'Azienda intende realizzare una nuova struttura, composta dall'edificio produttivo destinato ai processi chimici e da un edificio adiacente, destinato ai vani tecnici asserviti all'impianto.

Contestualmente alla costruzione del nuovo reparto produttivo, verrà esteso il pipe rack principale di stabilimento, al fine di far giungere le tubazioni di alimentazione di materie prime e utilities al nuovo reparto produttivo.

Il nuovo reparto di produzione sarà costruito sull'area verde dal lato opposto della strada rispetto all'esistente Reparto D, avrà dimensioni indicative di 30 m x 13,75 m in pianta ed un'altezza utile di 20 m in gronda.

⁶ Determinazione del Responsabile del Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità della Regione Emilia- Romagna n° 9115 del 24/05/2019;

⁷ Nota agli atti con protocollo PG/2019/139817 del 10/09/2019;

AREA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI METROPOLITANA
Unità Autorizzazioni Complesse ed Energia

L'edificio verrà realizzato inizialmente per l'intermedio isolato *TH475*, decidendo, comunque, di realizzarlo di dimensioni simili agli altri reparti esistenti, in modo da avere disponibilità di spazi per ulteriori sviluppi futuri degli impianti.

L'impianto di processo sarà completamente automatizzato, gestito tramite un sistema di controllo digitale DCS (*Distributed Control System*), non prevedendo postazioni di lavoro fisse al suo interno e la presenza di personale sarà limitata alle sole attività di manutenzione dell'impianto e di supervisione del processo.

Non sono previste variazioni significative alla sintesi chimica del processo, trattandosi sostanzialmente dello spostamento di un processo già effettuato su una nuova linea dedicata.

Verrà ottimizzato il processo, per effettuare la sintesi all'interno del nuovo reparto, diminuendo, pertanto, il numero complessivo delle apparecchiature impiegate rispetto alla linea esistente, con un complessivo risparmio di risorse per kg di prodotto realizzato.

Nel nuovo reparto, saranno installati i reattori cilindrici con semitubo di riscaldamento e raffreddamento e relativi ancillari (buffer di stoccaggio, pompe di trasferimento, condensatori, filtri), a cui potranno essere associati condensatori, che svolgono la funzione di condensatori di processo o condensatori di guardia, evaporatori, scambiatori di calore, colonne di distillazione o lavaggio, colonne di estrazione, filtri, essiccatori, ecc.

La sintesi del TH475 avverrà in solvente e le operazioni potranno essere condotte sottovuoto, a pressione atmosferica o in pressione. Il riscaldamento delle apparecchiature sarà operato utilizzando come fluidi vettore vapore a 10 bar g o vapore ridotto a pressioni inferiori, olio diatermico o acqua calda e il raffreddamento sarà operato generalmente con acqua di torre o acqua di frigo.

Tutto il processo e i trasferimenti di sostanze/sfiati avvengono in apparecchiature e tubazioni chiuse inertizzate con azoto o sottovuoto e i nuovi apparecchi saranno serviti dalle utilities di sito e dalle materie prime necessarie alla realizzazione del processo, grazie all'estensione del pipe rack principale di stabilimento.

Le utilities che serviranno il nuovo reparto saranno in particolare:

- acqua di frigo dal nuovo gruppo frigo Y2082 ad ammoniaca,
- acqua di torre dal collettore generale di stabilimento, tramite pompa di rilancio, avente efficienza minima IE3, posta all'ingresso del nuovo reparto di produzione,
- vapore diretto dal collettore generale di stabilimento,
- vapore ridotto derivato, tramite opportuno gruppo di riduzione, dal vapore diretto e tramite rievaporazione delle condense di alta pressione di ritorno dalle utenze in opportuno barilotto dedicato,
- acqua demineralizzata dalla rete di stabilimento,
- aria compressa dalla rete di stabilimento,
- acqua potabile dalla rete di stabilimento,
- azoto di inertizzazione dalla rete di stabilimento;

Sul prolungamento dei collettori di tali utilities, sarà installato, prima dell'ingresso degli stessi all'interno del reparto, un misuratore di portata per il monitoraggio e la gestione dei consumi.

In relazione al nuovo gruppo frigorifero industriale, è prevista l'installazione di una nuova centrale frigorifera Y2082, composta da un gruppo refrigerante ad ammoniaca.

Il nuovo gruppo sarà utilizzato per raffreddare a -20 °C una soluzione acquosa di glicole etilenico al 52%, impiegata come fluido vettore per il raffreddamento dei reattori dei reparti produttivi.

Il gruppo frigo avrà un'unità della potenza nominale di circa 145 KW con motore elettrico IE4 con inverter e conterrà circa 80 kg di ammoniaca.

La scelta dell'ammoniaca, come fluido frigorifero, è dovuta alla sua maggiore efficienza nelle condizioni di processo, rispetto agli Fgas e, con riferimento alle migliori tecniche disponibili, la macchina industriale ad ammoniaca e glicole etilenico fornisce le migliori performance a livello energetico e non impiega refrigeranti fluorurati.

L'apparecchiatura sarà posizionata all'interno di un cabinato prefabbricato in struttura metallica, dotato di pannellatura fonoassorbente e vasca di contenimento, dimensionato e dotato di tutte le caratteristiche (insonorizzazione, cordolo, ventilazione) per contenere eventualmente, in futuro, una seconda unità frigorifera in caso di ulteriori sviluppi futuri degli impianti.

All'interno del locale saranno presenti dei rilevatori di ammoniaca che, in caso di rilascio di ammoniaca a seguito di rotture, generano un allarme che attiva un sistema a sprinkler a diluvio con acqua antincendio, per evitare la dispersione di ammoniaca all'esterno del locale.

Dal punto di vista energetico, il nuovo gruppo frigorifero verrà inizialmente utilizzato a basso regime per soddisfare la necessità del nuovo reparto e in futuro, nel caso venisse utilizzato a pieno regime per successivi ampliamenti dello stabilimento, si prevede un consumo massimo di circa 1150 MWh/anno di energia elettrica.

Per il raffreddamento del gas refrigerante il frigorifero utilizzerà acqua di torre, tecnologia più efficiente rispetto al raffreddamento con ventilatori ad aria, con un consumo di circa 80 m³/h di acqua di torre che richiedono circa ulteriori 200 MWh/anno di energia elettrica.

In conclusione, dall'installazione del nuovo gruppo frigorifero non sono previsti impatti significativi sulle emissioni in atmosfera, sugli scarichi idrici, sui rifiuti e sul suolo e sottosuolo e, in merito all'impatto sulla matrice rumore, si rimanda alla valutazione complessiva del progetto allegata all'istanza della presente 16^ Modifica non sostanziale.

Per quanto riguarda l'ampliamento dell'infrastruttura elettrica esistente, verrà installato un nuovo trasformatore ad olio da 1000 kVA, denominato "TR4" che sarà asservito alla "Cabina Torr" esistente, al cui interno verranno aggiunti nuovi quadri elettrici.

Il nuovo locale per il posizionamento del trasformatore sarà un prefabbricato in calcestruzzo armato, con caratteristiche di incombustibilità, dotato di pavimentazione predisposta per sopportare il peso del trasformatore e vasca di contenimento, del volume di circa 0,9 m³, idonea a raccogliere l'olio utilizzato.

In seguito alla realizzazione di tale intervento, non sono previsti impatti significativi sulle emissioni in atmosfera, sugli scarichi idrici, sui rifiuti, sul suolo e sottosuolo e, in merito all'impatto sulla matrice rumore, si rimanda alla valutazione complessiva del progetto allegata all'istanza della presente 16^ Modifica non sostanziale di AIA.

AREA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI METROPOLITANA
Unità Autorizzazioni Complesse ed Energia

La valutazione dei campi elettromagnetici previsti, identifica che i valori di campo elettrico sono nel complesso trascurabili e le aree interessate dalla DPA (in prossimità del trasformatore e dei relativi cavi) non comprendono spazi o locali in cui è prevista la presenza prolungata di persone (superiore alle 4 ore al giorno).

A valle dell'avviamento della nuova apparecchiatura, saranno effettuate le misurazioni di verifica dell'induzione magnetica realmente presente ed aggiornato il documento di valutazione dei rischi.

E' prevista, infine, l'installazione di una nuova torre di raffreddamento modulare (composta da tre moduli), in parallelo alle torri attualmente presenti, unitamente a due nuove pompe di rilancio dell'acqua.

I tre nuovi moduli non saranno dotati di motori elettrici con inverter perché potranno funzionare o meno a seconda delle necessità di raffreddamento richieste dai processi e, pertanto, inizialmente si utilizzeranno le torri dotate di inverter a regime più basso già installate, mentre in futuro, nel caso le nuove torri venissero utilizzate a pieno regime per futuri ampliamenti in stabilimento, si prevede un incremento massimo dei consumi elettrici di circa 1300 MWh all'anno.

In condizioni di utilizzo a pieno regime, l'installazione delle nuove torri genererà un incremento dell'acqua prelevata dallo stabilimento di circa 23000 m³/anno, necessari tra spurgo ed evaporazione, a fronte di un incremento del flusso di acqua di raffreddamento disponibile di circa 3.360.000 m³/anno.

L'incremento sullo scarico idrico dello stabilimento a valle del trattamento biologico, generato dallo spurgo di acqua dalle nuove torri, sarà di circa 21.000 m³/anno ma, considerando che si tratta di acque con carico organico da trattare molto limitato e che la capacità idraulica dell'impianto biologico è in grado di trattare anche il limitato incremento previsto, non si prevedono impatti significativi.

Dalle specifiche tecniche ricevute dai fornitori, il rapporto tra energia elettrica (kWe) e potenza termica dissipata (MWth) è di circa 7,15, inferiore al riferimento pari a 8 citato nel BREF "*Industrial Cooling System*".

In seguito alla realizzazione di tale intervento, pertanto, non sono previsti impatti significativi sulle emissioni in atmosfera, sugli scarichi idrici, sui rifiuti, sui consumi energetici ed idrici, sul suolo e sottosuolo e, in merito all'impatto sulla matrice rumore, si rimanda alla valutazione complessiva del progetto allegata all'istanza della presente 16^ Modifica non sostanziale di AIA.

Per quanto riguarda l'intervento di cui al punto 2), l'azienda comunica il potenziamento dell'impianto di autoproduzione dell'azoto, tramite l'installazione di un nuovo modulo (di fornitura *Air Liquide* e denominato *APSA S6*) e la dismissione di uno dei due attualmente utilizzati.

L'intervento in oggetto, consiste nella sostituzione di una delle due unità di autoproduzione di azoto (*APSA T4*), con l'unità *APSA S6* e, al contempo, di uno dei due serbatoi da 63000 litri con due da 50000 litri ognuno, in quanto le due unità di autoproduzione attualmente installate (denominate *APSA T4* e *APSA T5*) non sono sufficienti a soddisfare il consumo di azoto dello stabilimento.

Le apparecchiature di autoproduzione azoto, i serbatoi e tutti i componenti rimarranno di proprietà del fornitore (*Air Liquide*), che li gestisce autonomamente come previsto dal contratto in essere.

La nuova configurazione *S6 +T5*, rispetto all'attuale configurazione *T4+T5*, permetterà di produrre tutto l'azoto necessario allo stabilimento, generando un limitato aumento dei consumi energetici legato all'autoproduzione di azoto, a fronte di una diminuzione di circa 350 autocisterne di azoto liquido all'anno.

Non sono previsti impatti significativi sulle emissioni in atmosfera, sul suolo e sottosuolo e si avrà un consumo idrico specifico (acqua di raffreddamento da torri) sostanzialmente equivalente.

AREA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI METROPOLITANA
Unità Autorizzazioni Complesse ed Energia

L'azienda BASF Italia S.p.A., relativamente all'avvio della nuova unità di autoproduzione di azoto, ha successivamente trasmesso, in data 06/11/2019, una nota⁸ con la quale comunica l'intenzione di procedere, già a partire dal 25 novembre 2019, all'avvio dell'apparecchiatura denominata *APSA S6*, per esigenze della società *Air Liquide*, che gestisce il contratto di fornitura dell'azoto.

La scrivente Agenzia, considerato che il singolo intervento di realizzazione della nuova unità di autoproduzione azoto non comporta modifiche alle sezioni prescrittive e di indicazioni gestionali dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (sezioni D e E), ha preso atto⁹ favorevolmente dell'avvio di tale intervento a partire dal 25 novembre 2019, rimandando l'aggiornamento della Sezione C descrittiva al rilascio della presente Modifica non sostanziale di AIA;

L'intervento di cui al punto 3), è relativo alla realizzazione di un nuovo parcheggio da 50 posti all'interno del perimetro dello stabilimento in direzione nord-ovest.

Il progetto prevede anche l'installazione di un nuovo ingresso allo stabilimento sul lato ovest del nuovo parcheggio e la realizzazione di un'area dedicata alla zona della raccolta di rifiuti assimilabili agli urbani e ai cassonetti della carta e cartone, in quanto l'attuale posizione di questi rifiuti sarà occupata dal nuovo parcheggio.

La parte asfaltata del parcheggio sarà dotata di sistema di raccolta delle acque meteoriche, che saranno inviate alla rete fognaria delle acque meteoriche di stabilimento, tramite la costruzione di un nuovo tratto di fognatura, connessa a quella esistente.

In conclusione, dalla realizzazione del nuovo parcheggio, non sono previsti impatti significativi sulle emissioni in atmosfera, sugli scarichi idrici, sui rifiuti e sul suolo e sottosuolo e, in merito all'impatto sulla matrice rumore, si rimanda alla valutazione complessiva del progetto allegata all'istanza della presente 16^a Modifica non sostanziale di AIA, dove si precisa che il contributo relativo al traffico indotto e alle sorgenti mobili di pertinenza dell'azienda BASF Italia S.p.A., risulta di scarsa importanza rispetto ad altre sorgenti sonore tipiche del sito.

Vista la Relazione istruttoria¹⁰ di ARPAE – Area Prevenzione Ambientale Metropolitana - Servizio Territoriale di Bologna, nella quale, vista la documentazione presentata dall'azienda, si esprime una valutazione tecnica favorevole alle modifiche richieste, con le considerazioni e le prescrizioni di seguito indicate.

Considerato che, con la realizzazione degli interventi oggetto della presente modifica non sostanziale dell'AIA, si determinano i seguenti effetti, ritenendo di poter accogliere le modifiche richieste con aggiornamento dell'atto di Autorizzazione Integrata Ambientale:

- **non si prevedono aumenti delle capacità produttive già autorizzate**, in quanto l'intermedio *TH475* non viene venduto tal quale, ma viene utilizzato unicamente per la produzione di *GSID3056*;
- **l'intervento è da ritenersi congruo con le previsioni urbanistiche del PUA (Piano Urbanistico Attuativo) e con le prescrizioni dello strumento urbanistico vigente del Comune di Sasso Marconi** previste per le "*Zone produttive artigianali industriali di rilievo sovracomunale esistenti*", sia in termini di Superficie Utile che di livelli di impermeabilizzazione realizzabili;

8 Assunta agli atti con protocollo PG/2019/171405 del 07/11/2019;

9 Nota di presa d'atto agli atti con protocollo PG/2019/175939 del 14/11/2019;

10 Nota agli atti con protocollo PG/2019/184613 del 02/12/2019;

- le **attività di cantiere**, la cui durata prevista è di circa 10 mesi con una presenza media di 30 – 40 persone, saranno limitate alla realizzazione dell'edificio produttivo con infrastrutture connesse e alla realizzazione del parcheggio, rimanendo confinate all'interno del sito e interessando aree di modeste dimensioni.

Durante le attività di cantiere, non si prevedono impatti significativi per le diverse matrici ambientali: le quantità prodotte di terre e rocce da scavo o macerie, saranno gestite come rifiuto, temporaneamente stoccate nell'area di cantiere ed inviate a impianti di recupero o smaltimento autorizzati;

- relativamente alla **materie prime**, verranno utilizzate le materie prime già presenti in stabilimento che verranno movimentate tramite tubazioni.

Considerando la realizzazione dell'intero progetto e prendendo come riferimento l'anno 2017, si stima un incremento di materie prime utilizzate, pari a circa il 6,4% e, quindi, limitato rispetto al valore complessivo.

Sono previsti, inoltre, incrementi nell'**utilizzo di azoto e di metano**, rispettivamente del 3,1% e del 8,1%, anch'essi limitati rispetto al valore complessivo.

Le modalità di stoccaggio si presumono simili a quelle attuali, con materie prime provenienti da autobotti o da altri impianti, che verranno stoccate all'interno di apposite cisterne nel parco serbatoi e da qui verranno inviate al nuovo impianto;

- per quanto riguarda i **consumi energetici**, si stima un aumento complessivo di 4.290 MWh/anno (+ 13,7%) di energia elettrica e di 6.300 tonn. (+ 4,3%) di vapore, sempre sostanzialmente limitati rispetto al valore complessivo;

- in relazione alla **produzione di rifiuti**, il nuovo reparto e la realizzazione dell'intero progetto potranno generare ulteriori quantità rifiuti, pari a circa il 9,4% in più, in quantità, comunque, poco significative rispetto alle quantità di reflui e rifiuti prodotti complessivamente dallo stabilimento.

I rifiuti saranno prevalentemente confezionati e verranno smaltiti presso impianti autorizzati di terzi, come avviene normalmente per gli esistenti;

- per quanto riguarda i **consumi e gli scarichi idrici**, il nuovo reparto e la realizzazione del progetto comporteranno un aumento dei consumi di acqua di 30.570 m³/anno (+ 5,7% rispetto all'anno 2017) e un incremento di acque reflue, inviate a trattamento biologico, di 23.520 m³/anno (+ 5,7%), rispetto al valore di acque reflue scaricate complessivamente nell'anno 2017.

Il fabbisogno complessivo di **laminazione delle acque meteoriche** raccolte dalle nuove superfici impermeabili, pari a circa 5700 m², corrisponde ad un volume di 285 m³.

Con l'avvio delle vasche N3335 e N3336, comunicate dall'azienda in data 26/04/2019 e 10/06/2019, si è generato, comunque, un incremento della capacità di laminazione delle acque meteoriche di stabilimento pari a circa 930 m³ e, quindi, ampiamente superiore al volume richiesto dalla realizzazione delle superfici impermeabili previste dal progetto in esame;

- relativamente alle **emissioni in atmosfera**, non sono previste variazioni significative in termini di incrementi di portata delle stesse.

Gli sfiati di processo dei nuovi reattori, costituiti per la maggior parte da azoto, saranno inviati, tramite il collettore sfiati di reparto, all'impianto di coincenerimento/termocombustione di stabilimento corrispondente al punto di emissione E52.

Prima dell'invio all'apparecchiatura E52, i flussi gassosi passeranno attraverso condensatori di guardia, per abbattere quanto più possibile eventuali tracce di condensabili presenti, in linea con i criteri delle migliori tecniche disponibili.

Il sistema di trattamento di coincenerimento/termocombustione corrispondente al punto di emissione E52, è già in grado di gestire questo incremento di portata in ingresso allo stesso: normalmente l'apparecchiatura tratta valori di portata di off-gas compresi tra i 1600 ed i 2000 m³/h e, con il progetto, è previsto un incremento di circa 100 m³/h di flusso gassoso, costituito principalmente da azoto saturo di xilene, con valori di picco di portata di ulteriori 110 m³/h circa.

Il sistema di iniezione sfiati in camera combustione è progettato per portate fino a 5200 Nm³/h e, pertanto, risulta adeguato alle portate costanti o di picco dei valori sopraindicati.

Dal punto di vista del flusso di massa di inquinante contenuto negli sfiati gassosi generati dalle apparecchiature del nuovo reparto, si sono stimati, in maniera conservativa, valori di emissione di COV a valle della condensazione mediamente di circa 7 g/Nm³, ed essendo il sistema di trattamento collegato ad E52 progettato per valori di esercizio fino a 60 g/Nm³, con valori massimi di 70 g/Nm³ fino alle portate di off-gas sopraindicate, risulta adeguato anche a trattare le emissioni derivanti dalle nuove apparecchiature.

Gli sfiati di emergenza del nuovo reparto, per minimizzare l'eventuale emissione in atmosfera, saranno collettati a nuovo blowdown e successivamente ad un condensatore di guardia, prima di essere inviati all'aria tramite tagliafiama. Il camino del nuovo punto di emissione di emergenza sarà denominato E88;

- In merito alle **emissioni sonore** derivanti dall'intero progetto, è stata effettuata la valutazione previsionale di impatto acustico, per verificare preventivamente gli effetti del progetto ed identificare le opere di bonifica necessarie per garantire il rispetto dei limiti di legge.

I risultati dello scenario di progetto hanno evidenziato il rispetto dei limiti diurni in tutti i ricettori esaminati, mentre si è riscontrato un superamento del limite di immissione differenziale notturno in corrispondenza del ricettore PCF4 (attualmente disabitato) posto a Sud dello stabilimento BASF, causato principalmente da alcune sorgenti sonore introdotte nell'ampliamento in progetto.

Si è provveduto, pertanto, ad individuare le opportune opere di bonifica da effettuare sulle sorgenti sonore responsabili e sono stati implementati gli effetti delle mitigazioni acustiche previste nella modellazione dello scenario post bonifica;

Richiamate le condizioni ambientali stabilite nell'atto conclusivo⁷ della procedura di verifica di assoggettabilità a VIA (Screening) che, ai sensi dell'art. 11, comma 4 della L.R. n° 4/2018, sono vincolanti per il proponente e per le amministrazioni competenti al rilascio autorizzazioni nella realizzazione del progetto e, per le quali, il Gestore ha fornito le proprie risposte nell'ambito della documentazione presentata con l'istanza della presente modifica di AIA:

"1) deve essere denominato il nuovo punto di emissione in atmosfera di emergenza del nuovo reparto"

Il nuovo punto di emissione, denominato E88, è stato riportato nella planimetria dei punti di emissione dello stabilimento ed è stata fornita la relativa scheda E della modulistica di AIA;

"2) devono essere chiaramente indicati i volumi di laminazione delle acque meteoriche disponibili e i volumi necessari alla realizzazione della modifica"

L'azienda dichiara che il volume di laminazione, necessario all'impermeabilizzazione di circa 5700 m² di superficie, è pari a 285 m³ e di aver dato avvio al funzionamento delle vasche N3335 e N3336, generando un volume di laminazione delle acque meteoriche pari a 930 m³.

Si concorda con l'azienda relativamente a tali calcoli;

"3) relativamente all'impatto acustico, una volta ottenuta la modifica dell'AIA vigente, nel periodo immediatamente successivo alla piena funzionalità del nuovo assetto impiantistico, deve essere effettuata una verifica di collaudo post-opera, finalizzata ad accertare l'efficacia degli interventi di bonifica previsti, che devono avere anche l'obiettivo di non incrementare in modo significativo i livelli di immissione sonore, laddove già superiori ai limiti della classificazione acustica. La verifica deve essere eseguita tenendo conto delle prescrizioni operative che saranno descritte nella modifica di AIA"

L'azienda ha dichiarato che effettuerà la verifica dell'impatto acustico di collaudo post-opera, nel periodo immediatamente successivo alla piena funzionalità del nuovo assetto impiantistico, finalizzata ad accertare che gli interventi di bonifica acustica previsti rispettino le previsioni da progetto. La verifica sarà eseguita tenendo conto delle prescrizioni operative del presente provvedimento di modifica dell'AIA;

Vista l'ulteriore nota¹¹ dell'azienda BASF Italia S.p.A. trasmessa in data 16/12/2019, con la quale si comunica l'intenzione di riutilizzare direttamente il solvente xilene nel processo produttivo *Chimassorb 2020*, allo scopo di aumentare l'efficienza del processo produttivo, tramite riduzione della quantità di xilene da inviare all'impianto di trattamento di stabilimento. Contestualmente, l'azienda comunica di aver variato leggermente il batch size del processo *Chimassorb 2020*, in seguito all'ottimizzazione del processo stesso, con aumento della resa produttiva senza incremento dell'utilizzo di materie prime, dei consumi e della generazione di rifiuti per batch;

Richiamato il rapporto della visita ispettiva programmata¹², effettuata in data 24/09/2019, 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 richiedere adeguamenti e approfondimenti all'Azienda, con particolare riferimento ai seguenti aspetti:

- implementare una modalità di stoccaggio del rifiuto contrassegnato con codice EER 150110* (*imballaggi vuoti contenenti residui di sostanze pericolose*), attualmente depositato in compattatore scarrabile aperto, tale da impedire che lo stesso sia soggetto ad azione di dilavamento dalle acque meteoriche;

11 Nota assunta agli atti con protocollo PG/2019/192103 del 16/12/2019;

12 Nota agli atti con protocollo PG/2019/180444 del 22/11/2019;

- adottare un sistema atto a contenere eventuali sversamenti accidentali, derivanti dalle cisternette da 1 m³ contenenti additivi per i fanghi e poste in adiacenza all'impianto di depurazione acque reflue;
- con riferimento al superamento dei limiti per il parametro *Boro* nelle acque sotterranee, si ritiene necessario richiedere opportune integrazioni, al fine di disporre di sufficienti elementi di valutazione in merito all'origine dei superamenti registrati, ricostruendo il modello concettuale locale dell'acquifero in prossimità dell'Azienda, utilizzando tutti i dati idrogeologici e chimici disponibili ed eseguendo, se del caso, ulteriori approfondimenti facendo riferimento alla Linea Guida di ISPRA 174/2018¹³.

Dato atto che, con nota¹⁴ del 23/12/2019, l'azienda BASF Italia S.p.A. ha comunicato di aver già provveduto ad implementare quanto richiesto ai primi due punti emersi nel corso della visita ispettiva, utilizzando per il rifiuto contrassegnato con codice EER 150110* (*imballaggi vuoti contenenti residui di sostanze pericolose*) un compattatore scarrabile chiuso dotato di copertura apribile sulla parte anteriore e dotando di vaschetta di contenimento le cisternette da 1 m³ contenenti additivi per l'impianto biologico;

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;

Vista la nota¹⁵ dell'azienda BASF Italia S.p.A. del 07/01/2020, 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;

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 prendere atto** dell'intenzione di riutilizzare direttamente il solvente xilene, nel processo produttivo *Chimassorb 2020*, allo scopo di aumentare l'efficienza del processo produttivo, tramite riduzione della quantità di xilene da inviare all'impianto di trattamento di stabilimento e della variazione del batch size del processo;
2. **di stabilire** che il Gestore dell'azienda BASF Italia S.p.A. **provveda a:**
 - **entro il 30/04/2020:**
 - a. fornire, in riferimento al superamento dei limiti per il Boro nelle acque sotterranee, opportune integrazioni, al fine di disporre di sufficienti elementi di valutazione in merito all'origine dei superamenti. In particolare, è necessario che l'azienda provveda a ricostruire il modello concettuale locale dell'acquifero in prossimità dell'Azienda utilizzando tutti i dati idrogeologici e chimici disponibili ed eseguendo, se del caso, ulteriori approfondimenti facendo riferimento alla Linea Guida di ISPRA 174/2018¹³.

¹³ Linea Guida ISPRA 174/2018 "Linea guida per la determinazione dei valori di fondo per i suoli e per le acque sotterranee";

¹⁴ Assunta agli atti con protocollo PG/2019/196906 del 23/12/2019;

¹⁵ Assunta agli atti con protocollo PG/2020/884 del 07/01/2020;

3. di **approvare** le richieste di modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui ai punti 1), 2), 3), descritte in premessa, stabilendo quanto indicato al successivo punto 4. e prevedendo che il Gestore dell'Azienda BASF Italia S.p.A. **provveda, entro il 29/02/2020, a:**
- a) Fornire una planimetria in cui siano rappresentati la cabina di trasformazione e i locali ad essa più vicini, specificando se, in tale area e in adiacenza alla cabina oggetto del progetto, siano presenti altri trasformatori;
 - b) Dichiarare il numero e le potenze dei trasformatori Mt/bt eventualmente collocati all'interno delle singole cabine di cui al punto precedente;
 - c) Determinare il valore, se del caso, complessivo della Distanza di Prima Approssimazione (DPA) sulla base della norma CEI 106-12 "Guida pratica ai metodi di riduzione dei campi magnetici prodotti dalle cabine elettriche MT/BT";
 - d) Fornire la relazione matematica impiegata e i valori dei parametri di calcolo utilizzati nella valutazione dell'eventuale DPA complessiva (quali ad esempio: i diametri reali dei cavi di bassa tensione in uscita dai trasformatori, le distanze tra le fasi dei conduttori di bassa tensione, il valore delle correnti nominali circolanti sui lati di bassa tensione, ecc.);
 - e) Nel caso siano fornite delle specifiche simulazioni modellistiche, si chiede:
 - i. di fornire il nome commerciale del software utilizzato, nel rispetto dell'art. 5.1.2 "Calcolo delle fasce di rispetto per linee elettriche" del DM del 29/05/2008 "Fasce";
 - ii. di esplicitare e di fornire, nella documentazione integrativa, le informazioni e i dettagli tecnici richiesti al capitolo 6.2.2 "Cabine elettriche" del DM 29/05/2008 "Fasce", esplicitando quindi tutti i valori dei parametri di calcolo utilizzati nella valutazione della fascia di rispetto effettuata considerando il 100% delle correnti nominali circolanti sui lati di media e bassa tensione degli elementi simulati (quali ad esempio: le disposizioni delle fasi dei trasformatori simulati, il diametro reale dei cavi di bassa tensione in uscita dai trasformatori, la distanza tra le fasi dei conduttori di bassa tensione, i valori della corrente nominale circolante su ciascun apparato considerato, le varie interdistanze degli elementi simulati, le schede tecniche riportanti le caratteristiche dei trasformatori, esplicitando se questi sono in olio o in resina, dei quadri in media e bassa tensione, ecc.);
 - f) Fornire le sezioni verticali e orizzontali effettuate a diverse altezze dal piano di calpestio per le verifiche del rispetto dell'obiettivo di qualità di 3 microTesla e del limite di esposizione di 100 microTesla;
 - g) Redigere e fornire, da parte della proprietà dell'area, una dichiarazione atta al rispetto dell'obiettivo di qualità di 3 microTesla, aggiornata al valore della DPA/APA (distanza di prima approssimazione/aree di prima approssimazione) complessiva precedentemente determinata;
4. 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 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.), svolte nell'installazione situata in Comune di Sasso Marconi (BO), Località Pontecchio Marconi, in Via Pila n° 6/3, stabilendo quanto segue:

- al paragrafo **C.2.1 CICLI DI LAVORAZIONE DEI PRODOTTI INTERMEDI ISOLATI**, dopo la descrizione del processo produttivo del **TH475**, sia aggiunta la seguente parte:

"Con il rilascio della 16^a Modifica non sostanziale dell'AIA, si è approvato il progetto "TH475 Product Line and Building", con cui viene aumentata la batch-size del processo, ottimizzandolo per effettuare la sintesi all'interno del nuovo reparto M, diminuendo il numero complessivo delle apparecchiature impiegate rispetto alla linea esistente";

- al paragrafo **C.2.5 ATTIVITA' ACCESSORIE E UTILITIES**, il sottoparagrafo "Impianto di alimentazione dell'azoto" è così integrato:

"Dal mese di novembre 2019 è stato potenziato l'impianto di autoproduzione dell'azoto tramite l'installazione di un nuovo modulo (di fornitura Air Liquide e denominato APSA S6) e la dismissione di uno dei due precedentemente utilizzati (APSA T4), in quanto le due unità di autoproduzione che erano installate (denominate APSA T4 e APSA T5), non erano sufficienti a soddisfare il consumo di azoto dello stabilimento.

La potenzialità della nuova apparecchiatura di autoproduzione di azoto, in termini di portata istantanea di azoto è pari a 1.417 m³/h, con un consumo del compressore di 350 kW come dato di targa e 281 kW come consumo medio.

Le apparecchiature di autoproduzione di azoto, i serbatoi e tutti i componenti rimarranno di proprietà del fornitore (Air Liquide), che li gestisce autonomamente come previsto dal contratto in essere e la nuova configurazione S6 +T5, rispetto all'attuale configurazione T4+T5, permetterà di produrre tutto l'azoto necessario allo stabilimento.";

- al paragrafo **C.2.5 ATTIVITA' ACCESSORIE E UTILITIES**, il sottoparagrafo "Torri evaporative" è così integrato:

"Con il rilascio della 16^a Modifica non sostanziale dell'AIA, si è approvato il progetto "TH475 Product Line and Building", che prevede l'installazione di una nuova torre di raffreddamento modulare (composta da tre moduli), in parallelo alle torri attualmente presenti, unitamente a due nuove pompe di rilancio dell'acqua.

I tre nuovi moduli non saranno dotati di motori elettrici con inverter perché potranno funzionare o meno a seconda delle necessità di raffreddamento richieste dai processi e, pertanto, inizialmente si utilizzeranno le torri dotate di inverter a regime più basso già installate.";

- al paragrafo **C.2.5 ATTIVITA' ACCESSORIE E UTILITIES**, il sottoparagrafo "Gruppi frigoriferi" è così integrato:

"Con il rilascio della 16^a Modifica non sostanziale dell'AIA, si è approvato il progetto "TH475 Product Line and Building", che prevede l'installazione di una nuova centrale frigorifera denominata Y2082, composta da un gruppo refrigerante ad ammoniaca.

Il nuovo gruppo sarà utilizzato per raffreddare a -20 °C una soluzione acquosa di glicole etilenico al 52%, impiegata come fluido vettore per il raffreddamento dei reattori dei reparti produttivi e avrà un'unità della potenza nominale di circa 145 KW termici.

L'apparecchiatura sarà posizionata all'interno di un cabinato prefabbricato in struttura metallica, dotato di pannellatura fonoassorbente e vasca di contenimento, dimensionato e dotato di tutte le caratteristiche per contenere eventualmente, in futuro, una seconda unità frigorifera in caso di ulteriori sviluppi futuri degli impianti.

Dal punto di vista energetico, il nuovo gruppo frigorifero verrà inizialmente utilizzato a basso regime per soddisfare la necessità del nuovo reparto e in futuro, nel caso venisse utilizzato a pieno regime per successivi ampliamenti dello stabilimento, si prevede un consumo massimo di circa 1.150 MWh/anno di energia elettrica.

Per il raffreddamento del gas refrigerante il frigorifero utilizzerà acqua di torre, tecnologia più efficiente rispetto al raffreddamento con ventilatori ad aria, con un consumo di circa 80 m³/h di acqua di torre che richiedono circa ulteriori 200 MWh/anno di energia elettrica.";

- 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 aggiornato, si rimanda all'Allegato 3.D1 presentato dall'azienda con la documentazione allegata alla domanda⁴ della 16[^] Modifica non sostanziale di AIA e per la localizzazione delle materie prime in generale, si rimanda all'Allegato 3.D.2 presentato dall'azienda con la documentazione allegata alla domanda¹⁶ della 15[^] Modifica non sostanziale di AIA.";

- al paragrafo **C.3.3 BILANCIO IDRICO (PRELIEVI E SCARICHI)**, la frase relativa all'indicazione delle planimetrie di riferimento è così sostituita:

"Per l'identificazione degli scarichi, si rimanda alla planimetria All.3B.1 (planimetria rete fognaria) presentata dall'azienda con la documentazione allegata alla domanda⁴ della 16[^] Modifica non sostanziale di AIA e alla planimetria All.3B.2 (schema semplificato impianto biologico) presentata dall'azienda con la documentazione allegata alla domanda¹⁷ della 16[^] Modifica non sostanziale di AIA;

- al paragrafo **C.3.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA**, il sottoparagrafo "Emissioni convogliate" è così sostituito:

"Emissioni convogliate

Si riportano di seguito le emissioni convogliate, presenti nei diversi reparti con l'indicazione dell'attività di provenienza:

Reparto A:

- emissione E63: sintesi e purificazione PS-800 e PS-802;

- emissione E69: sintesi e purificazione TIN NOR-371, GSID 3056 / 2044

¹⁶ Assunta agli atti con protocollo PG/2019/109443 dell'11/07/2019;

¹⁷ Assunta agli atti con protocollo PGBO/2016/15022 del 09/08/2016;

Reparto B:

- **emissione E62: sintesi e purificazione CGP-2160, GSID 3056 / 2044**
- **emissione E64: sintesi e purificazione CH-81;**

Reparto C:

- **emissione E34: sintesi e purificazione Condensato/purificazione Acido Cloridrico;**
- **emissione E36: aspiratore reparto C;**

Reparto E:

- **emissione E17: sintesi e purificazione CH-944, CGL-119, CH2020, CGL-646, CGL-829, stoccaggio isotank Cloruro di Cianurile, GSID 1208862, TH475;**
- **emissione E67: sintesi e purificazione CH-944;**
- **emissione E87: sintesi e purificazione CH-944 (variante CH-944 LD);**
- **emissioni E65: sintesi e purificazione CH-944 e movimentazione polveri;**
- **emissioni E21: aspiratore reparto E (sud);**
- **emissioni E71: sintesi e purificazione TIN-783;**
- **emissioni E79: sintesi e purificazione TIN-783 e CH-944;**

Reparto F:

- **emissioni E28: aspiratore reparto F (sud);**
- **emissioni E29: aspiratore reparto F (nord 1);**
- **emissioni E66: sintesi e purificazione CGL-646, CH-2020, CGL-119, TIN-111, GSID 1208862;**
- **emissioni E80: sintesi e purificazione CGL-646, CH-2020, CGL-119, TIN-111, metilazione CGL829 e GSID 1208862**

Packaging:

- **emissioni E77, E78: impianti di confezionamento/imbballaggio;**

Impianto di termodistruzione:

- **emissioni E2, E4, E9, E14, E15, E16, E18, E23, E24, E25, E35, E60, E88: impianti di emergenza per blocco impianto di termodistruzione;**
- **emissione E52: impianto di termodistruzione e di coincenerimento di rifiuti pericolosi;**

Impianti termoelettrici:

- **emissioni E57, E75: caldaie M4 e M5 per il riscaldamento dell'olio diatermico;**
- **emissione E85: caldaia alternativa a metano D3155 per la produzione di vapore surriscaldato;**
- **emissione E86: impianto di cogenerazione Y3153 (turbina a gas e caldaia di recupero) a metano per la produzione di energia elettrica e vapore surriscaldato;**

Aspiratori di reparto (senza limiti):

- **emissioni E7, E8, E10, E11, E12, E13, E27, E30, E74: aspirazioni di reparto (A, B, D, E, F);**

Saldature:

- emissioni E81, E82: aspirazioni banco saldatura;
- emissioni E83, E84: aspirazioni banco saldatura;

Operazioni di carico, scarico e movimentazione di sostanze organiche sui serbatoi di stoccaggio:

- emissioni E42, E43: stoccaggio ammoniaca e ortoresolo;
- emissioni E46A, E46B: stoccaggio soluzioni acide e rifiuti (parco serbatoi residui)

Sono presenti emissioni provenienti dai serbatoi di stoccaggio di stabilimento (ubicati nel parco serbatoi materie prime, parco serbatoi residui, area utilities) che hanno uno sfiato diretto in atmosfera; tale emissioni sono riconducibili alle seguenti due tipologie:

- sfiato di processo, proveniente normalmente da una valvola di mantenimento della pressione di polmonazione con azoto (valvola di ritegno), che impedisce il rilascio continuo dei vapori delle sostanze dal serbatoio e si può attivare in condizioni operative, solamente per sovrappressione del serbatoio (ad esempio a causa della differenza di temperatura giorno/notte o per soffiaggio delle linee). Durante il carico dei serbatoi non si attiva lo sfiato, in quanto lo stesso viene effettuato a ciclo chiuso con linea di ritorno gas collegata all'autocisterna.
- sfiato di sicurezza, proveniente da valvola di sicurezza o da disco di rottura, che si attiva solo in caso di emergenza per sfogare l'eventuale sovrappressione del serbatoio al fine di prevenire l'esplosione. I dischi di rottura sono provvisti di allarme.

Nei laboratori controllo qualità, supporto processi (denominati "applicazioni" e "sviluppo prodotto") e impianto biologico sono presenti diverse cappe di aspirazione utilizzate per il ricambio dell'aria (punti di emissione in atmosfera indicati con le sigle da L1 a L91); il gestore dichiara che alcune di esse sono dedicate ad un utilizzo limitato in quantitativo annuo inferiore a 500 g e non continuativo di sostanze classificate cancerogene, teratogene, mutagene o sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dall'allegato I alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.

Tali cappe di aspirazione, ubicate nel laboratorio "sviluppo prodotto", sono collegate ai punti di emissione indicati con le sigle L1, L2, L3, L27, L29, L31, L32 ed L60, oltre all'armadio con braccio aspirante di cui al punto di emissione L35.

In particolare, le sostanze utilizzate sono:

- Benzotricloruro; classificato R45 - H350
- Soluzione standard Cobalto; classificato R49 - H350
- Soluzione standard Cromo; classificato R45 - H350
- Formaldeide soluzione / Paraformaldeide solida; classificate R45 - H350
- Sodio Boroidruro, classificato R61 - H360FD

Per le cappe suddette, con uso di sostanze cancerogene ecc. si prescrive la tenuta del registro dei consumi di materie prime.

E' inoltre presente l'emissione denominata E38 associata ad un aspiratore nel reparto C a servizio di un impianto Pilota per la quale non vengono stabiliti limiti di emissione in quanto trattasi di una tipologia di impianto esclusa dall'AIA (D.Lgs. 152/06 e s.m.i., all'allegato VIII punto A).

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 16^a 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 domanda della 15^a 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^a 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."

Di seguito si riporta una tabella riassuntiva delle emissioni con l'indicazione dei relativi sistemi di abbattimento:

<i>Emissione</i>	<i>Provenienza</i>	<i>Sistema di contenimento</i>
<i>E2</i>	<i>Scrubber K 171</i>	<i>Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione</i>
<i>E4</i>	<i>Scrubber K184-K1</i>	<i>Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione</i>
<i>E7</i>	<i>Aspiratore Rep. A (nord)</i>	<i>-</i>
<i>E8</i>	<i>Aspiratore Rep. A (sud)</i>	<i>-</i>
<i>E9</i>	<i>Scrubber K 270</i>	<i>Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione</i>
<i>E10</i>	<i>Aspiratore Rep.B (nord)</i>	<i>-</i>
<i>E11</i>	<i>Aspiratore Rep.B (sud)</i>	<i>-</i>
<i>E12</i>	<i>Aspiratore Rep. E (nord)</i>	<i>-</i>
<i>E13</i>	<i>Aspiratore Rep. E (sud)</i>	<i>-</i>
<i>E14</i>	<i>Scrubber K470</i>	<i>Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione</i>
<i>E15</i>	<i>Scrubber K409</i>	<i>Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione</i>
<i>E16</i>	<i>Scrubber K 571***</i>	<i>Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione</i>
<i>E17</i>	<i>Scrubber R420-K1</i>	<i>Abbattimento umido Venturi</i>
<i>E18</i>	<i>Scrubber K459</i>	<i>Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione</i>
<i>E21</i>	<i>Aspiratore Rep. E (sud)</i>	<i>-</i>

AREA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI METROPOLITANA
Unità Autorizzazioni Complesse ed Energia

E23	Scrubber K505	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione
E24	Scrubber K523	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione
E25	Scrubber K570	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione
E27	Aspiratore Rep. F (nord)	-
E28	Aspiratore Rep. F (sud)	-
E29	Aspiratore Rep. F (nord 1)	-
E30	Aspiratore Rep. F (sud 1)	-
E34	Scrubber K 375	Colonna di assorbimento
E35	Scrubber K376	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione
E36	Aspiratore Rep. C	-
E42	Stoccaggio Ammoniaca Anidra	Colonna di assorbimento
E43	Stoccaggio Ortocresolo	Colonna di assorbimento
E46a	Stoccaggio Soluzioni acide	Colonna di assorbimento
E46b	Stoccaggio Rifiuti	Colonna di assorbimento
E52	Impianto di Termodistruzione degli off-gas e di coincenerimento di rifiuti pericolosi	Postcombustore termico – DeNOx – Scrubber a umido
E57	Italwanson TPC2000B	-
E60	Scrubber K471***	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione
E62	Filtrer Bag F234	Filtro a maniche
E63	Filtro A105-F1	Filtro a maniche
E64	Filter Bag F271-Y1	Filtro a maniche
E65	Bag Filter B446-F1	Filtro a maniche
E66	Bag Filter A588-F1	Filtro a maniche
E67	Bag Filter T429-F2	Filtro a maniche
E69	Filter Bag Z126-F2	Filtro a maniche
E71	Bag Filter B446-F2	Filtro a maniche
E74	Aspiratore Reparto D	-
E75	Italwanson TPC1500B	-
E77	Filtro F900	Filtro a maniche
E78	Filtro F901	Filtro a maniche
E79	Scrubber K405	Abbattimento umido Venturi
E80	Scrubber K507	Abbattimento umido Venturi
E81	Banco di saldatura 1	-
E82	Banco di saldatura 2	-
E83	Banco di saldatura nuova officina ditte esterne	Filtro

E84	Banco di saldatura nuova officina ditte esterne	Filtro
E85	Caldaia alternativa D3155	-
E86	Turbina Y3153 con caldaia di recupero	-
E87	Essiccatore T437	Filtro a maniche
E88	Blowdown B2062 emergenza per blocco termocombustore	Condensatore

- al paragrafo **C.3.5 RIFIUTI**, la frase relativa all'indicazione della planimetria di riferimento è così sostituita:

"Nella planimetria dell'Allegato 3D della documentazione presentata per la domanda di rinnovo dell'AIA e della documentazione allegata alla domanda della 16[^] Modifica⁴ Non Sostanziale di AIA, vengono riportati, in maniera puramente indicativa, le aree di deposito temporaneo dei rifiuti prodotti"

- al paragrafo **D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA**, il punto 8 è così sostituito:

8. Si elencano i seguenti punti di emissione presenti in stabilimento per i quali non vengono fissati valori limite di emissione:

E2	Emissione di emergenza
E4	Emissione di emergenza
E9	Emissione di emergenza
E14	Emissione di emergenza
E15	Emissione di emergenza
E16	Emissione di emergenza
E18	Emissione di emergenza
E23	Emissione di emergenza
E24	Emissione di emergenza
E25	Emissione di emergenza
E35	Emissione di emergenza
E60	Emissione di emergenza
E88	Emissione di emergenza

- al paragrafo **D.2.9 EMISSIONI SONORE**, sia aggiunto il seguente punto 4.:

"4. nel periodo immediatamente successivo alla piena funzionalità del nuovo assetto impiantistico autorizzato con la presente 16[^] modifica di AIA e dell'installazione del nuovo modulo di autoproduzione di azoto di cui alla presa d'atto PG/2019/175939 del 13/11/2019, effettuare una verifica di collaudo post opera finalizzata ad accertare l'efficacia degli interventi di bonifica previsti che devono avere anche l'obiettivo di non incrementare in modo significativo i livelli di immissione sonora laddove già superiori ai limiti della classificazione acustica. La verifica deve essere eseguita tenendo conto delle prescrizioni operative descritte al punto D.3.6 dall'atto autorizzativo di riesame dell'AIA rilasciato dalla Città Metropolitana di Bologna con PG 122186 del 20/10/2015.";

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.

Area Autorizzazioni e Concessioni Metropolitana
Incarico di funzione Autorizzazioni Complesse ed Energia¹⁸

Stefano Stagni
(lettera firmata digitalmente)¹⁹

¹⁸ 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";

¹⁹ 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.