

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2020-3252 del 14/07/2020
Oggetto	9^ Modifica ns AIA Pelliconi
Proposta	n. PDET-AMB-2020-3354 del 13/07/2020
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	PATRIZIA VITALI

Questo giorno quattordici LUGLIO 2020 presso la sede di Via San Felice, 25 - 40122 Bologna, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna, PATRIZIA VITALI, determina quanto segue.

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹- L.R. n° 09/15² - Azienda Pelliconi & C. S.p.A. – 9^a Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³ per l'installazione IPPC di produzione di imballaggi metallici per alimenti (di cui al punto 6.7 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda, del D. Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii), situata in Comune di Ozzano dell'Emilia (BO), in Via Emilia n° 314.

IL RESPONSABILE DELL'UNITÀ AUTORIZZAZIONI COMPLESSE ED ENERGIA

Premesso che, con atto³ rilasciato dalla Provincia di Bologna, l'azienda Pelliconi & C. S.p.A., con sede legale in Comune di Ozzano dell'Emilia (BO), è stata autorizzata all'esercizio dell'installazione IPPC di produzione di imballaggi metallici per alimenti, quali tappi a corona, capsule in alluminio e maxi (di cui al punto 6.7 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda, del D. Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii), situata in Comune di Ozzano dell'Emilia (BO), in Via Emilia n° 314;

Vista la domanda⁴ presentata dall'azienda Pelliconi & C. S.p.A., sul portale web IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpae.emr.it>), mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna⁵ con cui si richiede modifica non sostanziale dell'atto autorizzativo vigente, relativamente a:

- A. conseguimento della certificazione dei sistemi di gestione dell'energia ISO 50001:2011,
- B. eliminazione dello scarrabile denominato U contenente CER 150202* (stracci sporchi),
- C. eliminazione di taglierine per fogli metallici,
- D. eliminazione del punto di emissione scarsamente rilevante denominato V1,
- E. installazione di un nuovo punto di emissione in atmosfera scarsamente rilevante, denominato V23;

L'azienda richiede, inoltre, le seguenti modifiche:

- F. modifica del punto di emissione E34, con eliminazione del filtro Brink e dismissione del relativo deposito rifiuti denominato F,
- G. richiesta di autorizzazione del nuovo punto di emissione in atmosfera denominato E61, proveniente dalla pressa tranciatrice della nuova linea pt51,
- H. richiesta di autorizzazione del nuovo punto di emissione in atmosfera denominato E62, proveniente dall'estrusore della macchina metti guarnizione - nuova linea pt51.

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° 9731 del 23/01/2013, successivamente modificato e integrato con atti P.G. n° 39572 del 18/03/2013, P.G. n° 101542 del 03/07/2013, P.G. n° 180186 del 19/12/2014 e con atti di ARPAE DET-AMB-2016-926 del 07/04/2016, DET-AMB-2016-2007 del 24/06/2016, DET-AMB-2017-2950 del 09/06/2017, DET-AMB-2018-2915 del 11/06/2018 e DET-AMB-2019-1670 del 04/04/2019;

⁴ Assunta agli atti con protocollo PG/2020/52069 del 07/04/2020;

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:

- il Gestore dell'impianto ha provveduto correttamente al pagamento delle tariffe istruttorie per la modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale 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;
- la scrivente Agenzia, in data 07/04/2020 ha avviato⁶ il procedimento per il rilascio della presente Modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;

Relativamente al punto A., l'azienda ha comunicato di avere ottenuto, in data 04/10/2019, per l'impianto in oggetto, la certificazione dei sistemi di gestione dell'energia ISO 50001:2011;

In relazione all'intervento di cui al punto B., l'azienda intende procedere all'eliminazione dello scarrabile denominato U contenente CER 150202* - stracci sporchi, conseguente all'utilizzo, da parte dell'azienda, del servizio di noleggio di panni tecnici di pulizia, il cui impiego diminuirà di circa il 30% la produzione totale di rifiuti pericolosi.

La gestione del servizio di noleggio panni tecnici di pulizia (stracci), continuerà con le stesse modalità comunicate con lettera del 07/03/2019 (prot. 3573/2019 del 11/03/2019 Unione dei comuni Savena-Idice), ovvero:

- il servizio è affidato solo ad aziende che aderiscono all'accordo di programma relativo al trattamento e riutilizzo e come da link del Ministero dell'Ambiente;
- i panni sono di proprietà dell'azienda fornitrice e il servizio è strutturato seguendo quanto indicato nell'Accordo di Programma;
- il trasporto dei panni tecnici avviene in ADR con mezzi ed autisti abilitati e idonei;
- le aree adibite allo stoccaggio dei panni tecnici puliti e dei panni sporchi sono ubicate in luogo coperto, aerato e dotato di pavimentazione impermeabile: tali aree sono identificate con apposita cartellonistica e i panni tecnici sono riconoscibili in quanto marchiati dal proprietario fornitore degli stessi;

Per quanto riguarda l'intervento di cui al punto C., l'azienda comunica la dismissione delle due taglierine (denominate M32 ed M33, una per l'acciaio e una per l'alluminio), che erano in ausilio all'attività della vecchia pressa utilizzata per la produzione dei tappi a corona 29 mm e che è stata sostituita con una nuova;

L'intervento di cui punto D., è inerente all'eliminazione del punto di emissione in atmosfera scarsamente rilevante denominato V1, in quanto è in corso di realizzazione un nuovo locale da adibire a luogo preposto per la ricarica delle batterie dei carrelli elevatori e PLE, in luogo di quello attuale, che sarà dotato di griglie di aerazione, al fine di consentire una naturale estrazione dell'aria, ragione per la quale non necessita di punti di emissione in atmosfera scarsamente rilevanti;

In relazione all'intervento di cui al punto E., verrà introdotto un nuovo punto di emissione in atmosfera scarsamente rilevante denominato V23, derivante dall'unità di ricambio d'aria dell'impianto di climatizzazione (riscaldamento invernale e raffrescamento estivo) che verrà installato nel reparto PT51;

⁶ Nota agli atti con protocollo PG/2020/52164 del 07/04/2020;

L'intervento di cui al punto F., riguarda la **modifica dell'emissione E34 con futura eliminazione del filtro Brink e dismissione del relativo deposito rifiuti denominato F.**

A seguito della riorganizzazione delle lavorazioni e del reparto chiusure, l'impianto di filtrazione asservito all'emissione E34 - filtro Brink, inizialmente dimensionato per trattare le emissioni provenienti da n. 10 linee produttive, in cui le guarnizioni dei tappi erano prodotte con plastisol, una miscela di PVC liquido e plastificanti ftalati/DOA che veniva gelificato per passaggio in un forno ad alta temperatura, ad oggi viene utilizzato per trattare le emissioni provenienti da una sola linea, la linea capsule ROPP plastisol.

Pertanto, poiché l'attuale impianto di filtraggio risulta essere estremamente sovradimensionato, le emissioni provenienti dalla suddetta linea 15 (capsule ROPP in plastisol), verranno convogliate in un nuovo camino, avente caratteristiche impiantistiche ottimizzate, ma privo di impianto di abbattimento;

Relativamente agli interventi di cui ai punti G. e H., è prevista l'**installazione dei nuovi punti di emissione in atmosfera denominati E61 - proveniente dalla pressa tranciatrice della nuova linea PT51 e E62 - proveniente dall'estrusore della macchina metti guarnizione - nuova linea PT51.**

E' intenzione dell'Azienda, infatti, apportare dei cambiamenti al lay-out della linea di produzione tappi PT51, per passare dalle attuali produzioni di prototipi e pre-serie a lotti di volume industriale: verrà, pertanto, introdotto un nuovo macchinario costituito da una pressa (che può lavorare il foglio litografato intero), mentre il resto del processo produttivo rimarrà invariato.

Dalla suddetta linea produttiva si origineranno due nuovi punti di emissione denominati:

- **E61** - proveniente dalle aspirazioni sulle lavorazioni di trancitura e piegatura della pressa.
L'inquinante principale saranno le polveri e l'emissione sarà dotata di impianto di abbattimento costituito da filtro a tasche rigide e pannello prefiltrante ondulato in fibra sintetica.
Le caratteristiche dell'impianto di abbattimento proposto sono in linea con quanto previsto dagli attuali criteri Criaer regionali.
- **E62** - proveniente dalle aspirazioni dei vapori prodotti dall'estrusione del granulo plastico PVCfree della macchina metti guarnizione, lavorato fino a circa 190 °C. La materia prima utilizzata (granulo PVC - Free), è priva di sostanze o componenti pericolosi e la miscela è classificata come non pericolosa. Questo punto di emissione non sarà dotato di impianto di abbattimento.

Vista la relazione istruttoria⁷ elaborata da ARPAE- Area Prevenzione Ambientale Metropolitana - Servizio Territoriale di Bologna, con la quale, valutata la documentazione inviata dall'azienda, si esprimono le seguenti considerazioni e prescrizioni:

- **in merito agli interventi di cui ai punti A., B., C., D. ed E.**, si prende atto di quanto dichiarato dalla ditta;

⁷ Nota agli atti con protocollo PG/2020/97600 del 07/07/2020;

- **in merito all'intervento di cui al punto F.**, relativo alla modifica dell'emissione E34 con futura eliminazione del filtro Brink e dismissione del relativo deposito rifiuti denominato F, a supporto della richiesta dell'azienda di eliminare l'impianto di abbattimento, vengono forniti i risultati di autocontrolli semestrali eseguiti dal 2012 al 2019 a monte e a valle dell'impianto di abbattimento, che mostrano valori di inquinanti (Ftalati e DOP) molto inferiori ai valori limite fissati in AIA e inferiori ai relativi limiti di rilevabilità strumentali.

Il ciclo produttivo della Linea 15 collegato all'attuale camino E34 rimarrà il seguente:

- iniezione del plastisol liquido all'interno della capsula mediante macchina metti-guarnizione, composta da 4 iniettori volumetrici;
- transito della capsula con il plastisol liquido distribuito all'interno, in forno per la gelificazione che avviene ad una temperatura di circa 290 °C per circa 1 minuto;
- in uscita dal forno, passaggio su una zona di raffreddamento, ispezione con telecamere e confezionamento per immagazzinaggio e spedizione al cliente.

Nel punto di emissione E34 vengono convogliati i vapori e i fumi del forno e della zona di raffreddamento delle capsule.

Il plastisol, materia prima utilizzata nella linea produttiva sopra descritta, non presenta alcuna classificazione di pericolo (cfr allegati 7sds e 7tds plastisol - dalle schede di sicurezza si evince che si tratta di sigillante liquido e la sostanza base della preparazione è il Polivinilcloruro PVC e siliconi modificati: la miscela non è classificata pericolosa).

Dopo la realizzazione della modifica, il Gestore propone di effettuare campionamenti periodici, per monitorare e confermare il rispetto dei limiti autorizzati secondo il seguente piano di controllo:

- per i primi 6 mesi di utilizzo del nuovo camino: una volta a settimana per 4 settimane (primo mese di utilizzo del nuovo camino) e una volta al mese per i successivi cinque mesi;
- dall'anno 2021: 2 campionamenti all'anno (autocontrolli semestrali).

Qualora uno degli autocontrolli rilevasse un aumento delle sostanze emesse, con avvicinamento ai limiti autorizzati, il Gestore propone il ripristino dell'attuale impianto di filtrazione Brink. Diversamente, una volta confermato il rispetto dei limiti di emissione nell'effluente gassoso, nel 2021 procederà alla dismissione definitiva del filtro Brink.

Gli inquinanti previsti in emissione sono unicamente gli ftalati. Viene richiesto di eliminare l'inquinante DOA (dioctiadipato), in quanto non più presente nelle materie prime utilizzate.

La nuova emissione E34 avrà pertanto le seguenti caratteristiche:

portata: 12500 Nm³/h,

durata: 24 ore/giorno per 350 giorni/anno,

altezza: 12 m,

inquinanti: ftalati: 2 mg/Nm³;

Valutati gli autocontrolli presentati dal Gestore e le motivazioni esplicitate (in particolare l'eccessivo sovradimensionamento dell'attuale impianto di abbattimento rispetto alle linee produttive asservite), si ritiene accettabile la modifica così come proposta dal Gestore.

Tuttavia, qualora gli autocontrolli evidenziassero concentrazioni di inquinanti prossimi o superiori ai limiti autorizzati, o qualora si rilevassero problematiche odorigene, il Gestore dovrà provvedere ad installare idoneo impianto di abbattimento, anche diverso dall'attuale filtro Brink, ma in grado di abbattere gli inquinanti previsti in emissione.

In merito agli inquinanti in emissione, si concorda con quanto proposto dal Gestore in particolare sull'eliminazione dell'inquinante DOA: tuttavia, a seguito della valutazione delle schede di sicurezza del plastisol e poiché si tratta di operazioni a caldo, si ritiene necessario valutare anche la presenza degli inquinanti COV e Cloruro di Vinile. Tale valutazione potrà essere effettuata dal Gestore nel corso dei primi autocontrolli all'emissione.

Si esprime, pertanto, una valutazione tecnica favorevole, nel rispetto delle seguenti prescrizioni e condizioni per il punto di emissione E34:

EMISSIONE E34 – LINEA 15 CAPSULE IN PLASTISOL

portata 12500 Nm³/h,
durata dell'emissione: 24 ore/giorno per 350 gg/anno.
altezza camino: 12 metri,
Ftalati: 2 mg/Nm³*
COV come C-org. tot: 20 mg/Nm³
Cloruro di Vinile: 5 mg/Nm³*

* Si propone di inserire, tra gli inquinanti da ricercare in sede di autocontrollo delle emissioni, anche i parametri COV e Cloruro di Vinile: qualora, per almeno tre autocontrolli successivi, i valori riscontrati risultassero inferiori ai limiti di rivelabilità strumentale, la ditta potrà sospendere la determinazione negli autocontrolli successivi.

Autocontrolli: per i primi 6 mesi dalla realizzazione del nuovo camino di emissione, dovrà essere eseguito un autocontrollo a settimana per 4 settimane (primo mese di utilizzo del nuovo camino) e, successivamente, una volta al mese per i successivi cinque mesi. Dopo i primi sei mesi, l'autocontrollo avrà frequenza SEMESTRALE.

I risultati degli autocontrolli dovranno essere inviati a ARPAE Area Autorizzazioni e Concessioni Metropolitana e Area Prevenzione Ambientale Metropolitana per le valutazioni di conformità.

Qualora gli autocontrolli evidenziassero concentrazioni di inquinanti prossimi o superiori ai limiti autorizzati o qualora si rilevassero problematiche odorigene, il Gestore dovrà provvedere ad installare idoneo impianto di abbattimento, anche diverso dall'attuale filtro Brink, ma in grado di abbattere gli inquinanti presenti in emissione;

- **in merito agli interventi di cui ai punti G. e H., si esprime una valutazione tecnica favorevole, nel rispetto delle seguenti prescrizioni e condizioni per i punti di emissione E61 e E62:**

EMISSIONE E61 – Linea PT51 (pressa)

portata 6500 Nm³/h,
durata dell'emissione: 24 ore/giorno per 365 giorni/anno,
altezza camino: 9 m,
Polveri totali: 10 mg/Nm³,
impianto di abbattimento: prefiltro + filtro a tasche,
Autocontrollo: ANNUALE,
l'impianto di filtrazione dovrà essere dotato di pressostato differenziale.

EMISSIONE E62 – Linea PT51 (estrusore macchina metti guarnizione)

portata 500 Nm³/h,
durata dell'emissione: 24 ore/giorno 365 giorni/anno,
altezza camino: 9 m,
COV come C-org. tot: 50 mg/Nm³,
Autocontrollo: vista l'entità della portata, non si prescrivono autocontrolli.

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

Valutato, pertanto, necessario procedere alla Modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata all'azienda Pelliconi & C. S.p.A. dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 9731 del 23/01/2013;

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;

Rilevato che il presente atto di esclusiva discrezionalità tecnica;

Determina

1. Di **prendere atto** della realizzazione, da parte dell'azienda Pelliconi & C. S.p.A., dei seguenti interventi:
 - A. conseguimento della certificazione dei sistemi di gestione dell'energia ISO 50001:2011,
 - B. eliminazione dello scarrabile denominato U contenente CER 150202* (stracci sporchi),
 - C. eliminazione di taglierine per fogli metallici,
 - D. eliminazione del punto di emissione scarsamente rilevante denominato V1,
 - E. installazione di un nuovo punto di emissione in atmosfera scarsamente rilevante, denominato V23;

2. Di **approvare** la realizzazione, da parte dell'azienda Pelliconi & C. S.p.A., dei seguenti interventi, stabilendo quanto indicato al successivo punto 3.:
- F. modifica del punto di emissione E34, con eliminazione del filtro Brink e dismissione del relativo deposito rifiuti denominato F,
 - G. richiesta di autorizzazione del nuovo punto di emissione in atmosfera denominato E61, proveniente dalla pressa tranciatrice della nuova linea pt51,
 - H. richiesta di autorizzazione del nuovo punto di emissione in atmosfera denominato E62, proveniente dall'estrusore della macchina metti guarnizione - nuova linea pt51.
3. La **Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale**³ concessa all'azienda Pelliconi & C. S.p.A., per l'esercizio di produzione di imballaggi metallici per alimenti (di cui al punto 6.7 dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda del D. Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii), svolta presso l'installazione IPPC situata in Comune di Ozzano dell'Emilia (BO), in Via Emilia n° 314, stabilendo quanto segue:
- **Al paragrafo C.2. - DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO, sia aggiunto il paragrafo C.2.3 - LINEA PT51, relativo alla linea babyfood PT51:**

C.2.3 - LINEA PT51

STATO DI FATTO: attualmente il ciclo per produrre il tappo PT51 per omogeneizzati prevede le seguenti fasi:

- passaggio dei fogli litografati attraverso una cesoia, per tagliare i fogli di lamiera lito-verniciata in bandelle di formato utilizzabile dalla pressa;
- passaggio delle bandelle prodotte dalla cesoia in una pressa tranciatrice e formatrice, dalla quale si ricavano le conchiglie (tappi decorati senza la guarnizione di tenuta);
- ingresso delle conchiglie ottenute, assieme al granulo PVCfree (resina termoplastica allo stato solido), nella macchina metti guarnizione (PMA24L), dove i granuli vengono fusi e rimescolati in un estrusore a vite per assumere la consistenza plastica necessaria all'estrusione. All'uscita dall'ugello l'estruso plastico viene tagliato in piccole quantità dette "dosi", poi posizionate all'interno della conchiglia dove, subito dopo, penetra il punzone che imprime per compressione alla massa plastica il profilo voluto della guarnizione;
- passaggio della conchiglia con la guarnizione plastica nella CURLINGATRICE dove avviene la formazione della "nervatura" curva sul bordo del tappo;
- passaggio della chiusura finita al controllo visivo con telecamere, ed infine al confezionamento. In quest'ultima fase il tappo viene imballato in scatole che una volta riempite e posizionate su pallet vengono trasportate al magazzino prodotto finito, tramite carrelli elevatori.

La capacità massima produttiva annuale della Linea PT 51 è attualmente di circa: 50.000.000 di pezzi (cinquanta milioni di pezzi)

STATO DI PROGETTO:

La linea che produce i tappi PT51 per omogeneizzati subirà delle modifiche di macchinari a partire da giugno 2020, per passare dalle produzioni di prototipi e preserie a lotti di volume industriale.

Verrà introdotta una nuova pressa in grado di lavorare il foglio litografato intero, senza la necessità di un passaggio alla cesoia per il taglio in bandelle, al fine di ottimizzare l'uso del foglio litografato. Il resto del processo produttivo rimarrà invariato.

A seguito del cambio di lay out, il deposito del granulo plastico esistente nella precedente configurazione verrà spostato in magazzino.

La capacità massima produttiva annuale della Linea PT 51 è stimata in circa: 380.000.000 pezzi (trecentottanta milioni di pezzi). Questo dato rappresenterebbe un incremento di circa il 10% sulla produzione reale dei pezzi prodotti da Pelliconi nel 2019 nel sito di Ozzano.

- **Al paragrafo C.3.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA, il sottoparagrafo "Emissioni Convogliate" sia così sostituito:**

Emissioni Convogliate

La tabella sottostante riporta tutti i punti di emissione convogliate presenti nell'impianto, con l'indicazione dell'attività di provenienza e l'eventuale sistema di abbattimento presente:

Emissione	Provenienza	Impianto di abbattimento
E2	Reparto Litografia: Raffreddamento linea C2, Forno UV e macchina da stampa linea A	-
E5	Reparto Litografia: Forno UV linea C1	-
E6	Reparto Litografia: Macchina da stampa linea C1	-
E9	Reparto Litografia: Raffreddamento linea A	-
E10	Reparto Litografia: Raffreddamento linea A	-
E18	Reparto Litografia: Raffreddamento linea A	-
E20	Reparto Litografia: Sfiato di emergenza forno linea B	-
E34	Linea 15 - Capsule in plastisol	-
E44	Reparto Manutenzione: Reparto lavaggio pezzi	-
E58	Stazione colore	-
E60	Post combustore termico rigenerativo	Post combustore termico rigenerativo
E61	Linea PT51 (pressa)	prefiltro + filtro a tasche
E62	Linea PT51 (estrusore macchina metti guarnizione)	

Gli inquinanti principali in emissione sono: Sostanze Organiche Volatili, ftalati, polveri totali e ossidi di azoto.

Per la localizzazione delle emissioni in atmosfera si rimanda all'allegato 3A - Planimetria emissioni e macchinari, presentato dall'azienda con la documentazione allegata alla domanda di 9^ Modifica non sostanziale di AIA e scaricabile dal portale IPPC al link <http://ippc-aia.arpa.emr.it/ippc-aia/DomandeAIADocumenti.aspx?id=67394>.

- **Al paragrafo C.3.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA, il sottoparagrafo "Sistemi di abbattimento delle emissioni" sia così sostituito:**

Sistemi di abbattimento delle emissioni

I punti di emissione in atmosfera dotati di sistema di abbattimento sono:

- **E60, generata da post combustore termico rigenerativo in cui confluiscono i vapori provenienti dalle linee A, B e C2 del reparto verniciatura. l'impianto, oltre a consentire l'ossidazione dei solventi, permette anche il recupero di calore sviluppato dal processo. E' inoltre dotato di sonde che consentono la lettura e la registrazione in continuo della temperatura dei letti ceramici e dei fumi in uscita dal camino;**
- **E61, proveniente dalla pressa della linea PT51, dotata di impianto di abbattimento costituito da prefiltro + filtro a tasche.**
- **Il paragrafo C.3.5 RIFIUTI, sia così integrato:**
"A partire dall'anno 2019, l'azienda ha fortemente ridotto la produzione del rifiuto identificato con codice CER 150202* - stracci sporchi, a seguito dell'utilizzo, da parte di essa, del servizio di noleggio di panni tecnici di pulizia.
La gestione del servizio di noleggio panni tecnici di pulizia (stracci), viene svolta secondo le modalità comunicate con lettera del 7.3.2019 (prot. 3573/2019 del 11/03/2019 Unione dei comuni Savena-Idice). ed è affidato solo ad aziende che aderiscono all'Accordo di Programma relativo al Trattamento e riutilizzo e come da link del Ministero dell'Ambiente.
I panni sono di proprietà dell'azienda fornitrice e il servizio strutturato seguendo quanto indicato nell'accordo di programma. Il trasporto dei panni tecnici avviene con mezzi ed autisti abilitati ed idonei e le aree adibite ai panni tecnici puliti e di stoccaggio dei panni sporchi sono in luogo coperto, aerato e dotato di pavimentazione impermeabile, identificate con apposita cartellonistica. I panni tecnici sono riconoscibili in quanto marchiati dal proprietario fornitore degli stessi;

- Al paragrafo C.3.5 RIFIUTI, la frase relativa all'indicazione delle planimetrie di riferimento è così sostituita:

"Per la localizzazione delle aree di stoccaggio dei rifiuti si rimanda all'allegato 3D - Planimetria stoccaggio rifiuti, presentato dall'azienda con la documentazione allegata alla domanda di 9^ Modifica non sostanziale di AIA e scaricabile dal portale IPPC al link <http://ippc-aia.arpa.emr.it/ippc-aia/DomandeAIADocumenti.aspx?id=67394>.

- Al paragrafo D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA, il punto 1. sia così sostituito:

1. Il quadro complessivo delle caratteristiche delle emissioni e i relativi valori limite delle sostanze inquinanti in emissione sono riportati nella tabella sottostante:

Punto di Emissione	Fase di provenienza	Altezza minima (m)	Durata massima (h/giorno)	Parametro	Unità di misura	Limiti autorizzativi	Impianto di abbattimento
E2	RAFFREDDAMENTO LINEA C2 –FORNO UV – MACCHINA STAMPA LINEA A	13	24	Portata	Nm³/h	40000	-
				Composti organici volatili	mg/Nm³	10	
E5	FORNO U.V. LINEA C1	11	24	Portata	Nm³/h	2000	-
				Composti organici volatili totali	mg/Nm³	10	
E6	MACCHINA STAMPA LINEA C1	10	24	Portata	Nm³/h	2900	-
				Composti organici volatili totali	mg/Nm³	10	
E9	RAFFREDDAMENTO LINEA A	11	24	Portata	Nm³/h	20000	-
				Composti organici volatili totali	mg/Nm³	10	
E10	RAFFREDDAMENTO LINEA A	12	24	Portata	Nm³/h	20000	-
				Composti organici volatili totali	mg/Nm³	10	
E18	RAFFREDDAMENTO LINEA B	10	24	Portata	Nm³/h	48000	-
				Composti organici volatili totali	mg/Nm³	10	
E20	Sfiato di emergenza a presidio del forno linea B; si veda punto prescrizione al punto 14.						
E34	LINEA 15 - CAPSULEIN PLASTISOL	12	24	Portata	Nm³/h	12500	-
				Ftalati	mg/Nm³	2	
				COV	mg/Nm³	20	
				Cloruro di vinile	mg/Nm³	5	

AREA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI METROPOLITANA
 Unità Autorizzazioni Complesse ed Energia

E44	BANCO LAVAGGIO PEZZI	8	8	Portata	Nm ³ /h	5650	-
				Composti organici volatili totali	mg/Nm ³	150	
E58	STAZIONE COLORI	8	24	Portata	Nm ³ /h	2500	-
				Composti organici volatili totali	mg/Nm ³	10	
E60	POSTCOMBUSTORE TERMICO RIGENERATIVO	12	24	Portata	Nm ³ /h	40000	postcombustore termico rigenerativo
				Composti Organici Volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	mg/Nm ³	50	
				Materiale particellare	mg/Nm ³	50	
				Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³	500	
				Monossido di carbonio	mg/Nm ³	Parametro conoscitivo	
E61	LINEA PT51 - PRESSA	9	24	Portata	Nm ³ /h	6500	Prefiltro + filtro a tasche
				Materiale particellare	mg/Nm ³	10	
E62	LINEA PT51 - ESTRUSORE MACCHINA METTI GURANIZIONE	9	24	Portata	Nm ³ /h	500	-
				Composti Organici Volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	mg/Nm ³	50	

- **Al paragrafo D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA, siano aggiunti i seguenti punti 15. e 16.;**
 - "15. relativamente al punto di emissione E34, il Gestore potrà procedere alla dismissione filtro Brink installato: qualora gli autocontrolli evidenziassero concentrazioni di inquinanti prossimi o superiori ai limiti autorizzati o qualora si rilevassero problematiche odorigene, il Gestore dovrà provvedere ad installare idoneo impianto di abbattimento, anche diverso dall'attuale filtro Brink, in grado di abbattere gli inquinanti presenti in emissione;"**
 - "16. l'impianto di filtrazione installato sul punto di emissione E61, dovrà essere dotato di pressostato differenziale;"**
- **Al paragrafo D.3.1 PRINCIPI E CRITERI DEL MONITORAGGIO, il punto 4 sia così sostituito:**
 - "4. La valutazione di conformità andrà applicata nei seguenti casi:**
 - **Emissioni convogliate E2, E5, E6, E9, E10, E18, E23, E34, E44, E58, E59, E60 e E61: i parametri e i limiti da considerare per la valutazione di conformità sono quelli riportati al paragrafo D.2.7;"**
- **Al paragrafo D.3.3 MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA, la Tabella 2 - Emissioni Convogliate, sia così sostituita:**

Tabella 2 – Emissioni convogliate

Punto di Emissione	Fase di provenienza	Parametro	Unità di misura	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione	
E2	RAFFREDDAMENTO LINEA C2 –FORNO UV – MACCHINA STAMPA LINEA A	Temperatura	°C	Semestrale	Su supporto informatico da trasmettere nel report annuale	
		Portata	Nm³/h			
		Composti organici volatili	mg/Nm³			
E5	FORNO U.V. LINEA C1	Temperatura	°C	Semestrale	Conservazione dei certificati di analisi	
		Portata	Nm³/h			
		Composti organici volatili totali	mg/Nm³			
E6	MACCHINA STAMPA LINEA C1	Temperatura	°C	Semestrale		
		Portata	Nm³/h			
		Composti organici volatili totali	mg/Nm³			
E9	RAFFREDDAMENTO LINEA A	Temperatura	°C	Semestrale		
		Portata	Nm³/h			
		Composti organici volatili totali	mg/Nm³			

E10	RAFFREDDAMENTO LINEA A	Temperatura	°C	Semestrale	
		Portata	Nm³/h		
		Composti organici volatili totali	mg/Nm³		
E18	RAFFREDDAMENTO LINEA B	Temperatura	°C	Semestrale	
		Portata	Nm³/h		
		Composti organici volatili totali	mg/Nm³		
E34	LINEA 15 - CAPSULE IN PLASTISOL	Temperatura	°C	Semestrale *	
		Portata	Nm³/h		
		Ftalati	mg/Nm³		
		COV	mg/Nm³		
		Cloruro di vinile	mg/Nm³		
E44	BANCO LAVAGGIO PEZZI	Temperatura	°C	Semestrale	
		Portata	Nm³/h		
		Composti organici volatili totali	mg/Nm³		
E58	STAZIONE COLORI	Temperatura	°C	Semestrale	
		Portata	Nm³/h		
		Composti organici volatili totali	mg/Nm³		
E60	POSTCOMBUSTORE TERMICO RIGENERATIVO	Temperatura	°C	Semestrale	
		Portata	Nm³/h		
		Composti Organici Volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	mg/Nm³		
		Materiale particellare	mg/Nm³		
		Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm³		
		Monossido di carbonio	mg/Nm³		
E61	LINEA PT51 - PRESSA	Temperatura	°C	annuale	
		Portata	Nm³/h		
		Materiale particellare	mg/Nm³		
E62	LINEA PT51 - ESTRUSORE MACCHINA METTI GURANIZIONE	Temperatura	°C	annuale	
		Portata	Nm³/h		
		Composti Organici Volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	mg/Nm³		

* punto di emissione E34: per i primi 6 mesi dalla realizzazione del nuovo camino di emissione, dovrà essere eseguito un autocontrollo a settimana per 4 settimane (primo mese di utilizzo del nuovo camino) e, successivamente, una volta al mese per i successivi cinque mesi. Dopo i primi sei mesi, l'autocontrollo avrà frequenza SEMESTRALE.

I risultati degli autocontrolli dovranno essere inviati a ARPAE AAC e APAM per le valutazioni di conformità. Dovranno inoltre essere determinati, per i primi autocontrolli, anche i parametri COV - come Carbonio Organico Totale e Cloruro di Vinile: qualora, per almeno tre autocontrolli consecutivi, i valori riscontrati risultassero inferiori ai limiti di rivelabilità strumentale, la ditta potrà sospendere la determinazione negli autocontrolli successivi.

- **Al paragrafo D.3.3 MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA, la Tabella 3 - Sistema di trattamento delle emissioni, sia così sostituita:**

Tabella 3 – Sistemi di trattamento delle emissioni

Punto di emissione	Sistema di abbattimento	Parametri di controllo del processo di abbattimento	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
E61	Filtro a tasche	Pressione differenziale (KPa)	In continuo con pressostato	Registrazione in continuo con strumento informatico
E60	Post combustore	Temperatura (°C)	In continuo (registrazione della temperatura di esercizio della camera di post combustione)	

- **Al paragrafo D.3.13 CONTROLLO DELL'IMPIANTO DA PARTE DI ARPA, nella Tabella 19 - Attività di Arpa - nella riga "emissioni in atmosfera" (colonna "tipo di intervento"), sia aggiunto il punto di emissione E61 tra le emissioni oggetto di campionamento;**
- **Al paragrafo D.5 METODI MANUALI DI CAMPIONAMENTO ED ANALISI PER EMISSIONI CONVOGLIATE, la tabella dovrà essere sostituita con la seguente:**

Parametro/Inquinante	Metodi indicati
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI EN 15259:2008
Portata volumetrica, Temperatura e pressione di emissione	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con le indicazioni di supporto sull'applicazione riportate nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) UNI 10169:2001
Ossigeno	UNI EN 14789:2017; ISO 12039:2001; analizzatori automatici a celle elettrochimiche, IR, FTIR; (*)
Anidride carbonica	UNI 9968:1992 analizzatori automatici IR, FTIR; (*)
Umidità	UNI 10169:2001; UNI EN 14790:2017
Polveri totali o Materiale particolato	UNI EN 13284-1:2003; ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)

Monossido di carbonio	UNI EN 15058:2017; ISO 12039:2001; analizzatori automatici a celle elettrochimiche, IR, FTIR; (*)
Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂)	UNI EN 14792:2017; DM 25/08/00 All.1 (ISTISAN 98/2) UNI 10878:2000; analizzatori automatici a celle elettrochimiche, IR, FTIR; (*)
Composti Organici Volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	UNI EN 12619:2013
Metano	UNI EN ISO 25140:2010
Composti Organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT) con esclusione del Metano	UNI EN 12619:2013 + UNI EN ISO 25140:2010
Composti organici volatili COV (determinazione singoli composti e determinazione COV totali)	UNI CEN/TS 13649:2015
Ftalati	Se in fase di vapore: OSHA 104 (campionamento su fiala Tenax e analisi GC); Se in forma di particolato o nebbie: UNI EN 13284-1:2003 + NIOSH 5020 (campionamento su membrana filtrante e analisi GC)
Cloruro di vinile (cloroetene)	UNI CEN/TS 13649:2015 US EPA 106

4. Che **resti invariata** ogni altra prescrizione portata a carico dell'azienda Pelliconi & C. S.p.A., con l'Autorizzazione Integrata Ambientale concessa dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 9731 del 23/01/2013 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
Per
 l'Incarico di funzione Autorizzazioni Complesse ed Energia⁸
 Stefano Stagni

firma
La Responsabile
Patrizia Vitali
 (lettera firmata digitalmente)⁹

⁸ 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";

⁹ 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.