

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2021-6046 del 30/11/2021
Oggetto	9^ modifica ns_Marelli_Europe
Proposta	n. PDET-AMB-2021-6235 del 30/11/2021
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	STEFANO STAGNI

Questo giorno trenta NOVEMBRE 2021 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° 28840/2021

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹ – L.R. n° 09/15² - Azienda Marelli Europe S.p.A.- Powertrain – 9[^] Modifica Non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'impianto IPPC di produzione di componenti di lega in alluminio (punto 2.5b dell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii.), situato in Comune di Crevalcore (BO), Via Mezzo Levante 2339

IL RESPONSABILE DELL'UNITÀ OPERATIVA AUTORIZZAZIONI COMPLESSE ED ENERGIA

Premesso che all'azienda Marelli Europe S.p.A. - Powertrain, avente sede legale in Comune di Corbetta (MI), in Via Borletti 61/63, è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale³, per l'esercizio dell'attività di produzione di componenti di lega in alluminio (di cui al punto 2.5b dell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii.), per l'impianto situato in Comune di Crevalcore (BO), Via Mezzo Levante 2339;

Vista la domanda⁴ presentata dall'Azienda Marelli Europe S.p.A. - Powertrain in data 19/10/2021 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 richiede **modifica non sostanziale dell'AIA vigente**, relativa in particolare:

- a) alla gestione dei residui di produzione costituiti da sfridi di rottame di alluminio come sottoprodotti ai sensi dell'art. 184-bis del D.Lgs. n° 152/2006 e smi, invece che come rifiuti.** In particolare si intende inviare gli sfridi di rottame di alluminio generati dalle lavorazioni condotte nel "Reparto presse alluminio" (dalle fasi "pressofusione" e "trinciatura"), qualificati come sottoprodotti, ad un soggetto terzo;
- b) alla gestione dei residui di produzione costituiti da residui plastici come sottoprodotti ai sensi dell'art. 184-bis del D.Lgs. n° 152/2006 e smi, invece che come rifiuti.** In particolare si intende riutilizzare internamente i residui plastici derivanti dalle lavorazioni condotte nel "Reparto Presse plastica" (lavorazioni di "Stampaggio ad iniezione" e "Vibrosaldatura"), previa macinazione, nell'ambito dello stesso ciclo produttivo che li produce, in luogo di parte dei granuli plastici di acquisto;

Relativamente al **punto a)**, il Gestore ha verificato la sussistenza delle condizioni per la qualifica dei suddetti "sfridi" (pezzi di avvio, bave, residui di trinciatura, materozze) come sottoprodotti ai sensi dell'art. 184-bis del D.Lgs. n° 152/2006 e smi fornendo la Scheda Tecnica del sottoprodotto redatta conformemente ai contenuti di cui all'Allegato 2 del Decreto Ministeriale 13 ottobre 2016, n. 264 "Regolamento recante criteri indicativi per agevolare

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. 21/04;

³ Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 174750 del 10/12/2014, successivamente modificata e integrata con atto della Città metropolitana di Bologna con P.G. n° 105098 del 02/09/2015 e con atti di ARPAE SAC di Bologna DET-AMB-2016-2770 del 08/08/2016, DET-AMB-2017-4202 del 03/08/2017; DET-AMB-2017-5212 del 29/09/2017, DET-AMB-2018-2056 del 27/04/2018, DET-AMB-2018-3712 del 18/07/2018, DET-AMB-2019-3365 del 11/07/2019 e DET-AMB-2021-3865 del 03/08/2021;

⁴ Assunta agli atti con protocollo PG/2021/161593 del 20/10/2021;

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.

la dimostrazione della sussistenza dei requisiti per la qualifica dei residui di produzione come sottoprodotti e non come rifiuti", la planimetria aggiornata "Aree deposito Materie, Sostanze, Rifiuti e Sottoprodotti" (Allegato 3D – Ottobre 2021) e il contratto di somministrazione dei sottoprodotti in questione all'acquirente. Gli sfridi, così come prodotti, rispettano le norme tecniche di settore, in particolare sono conformi alla Norma UNI EN 13920-7:2005 rottami – Parte 7: Rottame di alluminio in getti. Tali sfridi continueranno ad essere gestiti come avviene attualmente ovvero stoccati in cassoni scarrabili con coperchio aventi capacità di circa 16 tonnellate ciascuno, in un'area interna al sito appositamente adibita per i sottoprodotti. L'area si trova in una zona adiacente a quella di deposito temporaneo dei rifiuti; le due aree sono comunque fisicamente separate in modo da evitare ogni possibile commistione ancorché involontaria. Inoltre il cassone adibito per la raccolta dei sottoprodotti è contrassegnato da apposita cartellonistica. Il tempo massimo previsto per il deposito a partire dalla produzione fino all'impiego definitivo nell'impianto di destino è stimato tra i 45 e i 60 giorni dalla produzione; l'effettivo utilizzo dei sottoprodotti viene comunicata tramite mail dall'impianto di destino nella quale è indicato il riferimento della scheda tecnica e del DDT identificativi del lotto. E' stata inoltre effettuata nel corso del 2021 una prova⁶ tecnica consistente nel conferimento al soggetto acquirente di 3 carichi di circa 14 tonnellate ciascuno dei suddetti sfridi di alluminio, per verificarne l'effettiva utilizzabilità nell'impianto di destino, andata a buon fine.

Relativamente al **punto b)**, il materiale che si intende riutilizzare è costituito da un residuo plastico generabile nelle diverse fasi di processo in relazione a errori nello stampaggio o nelle lavorazioni connesse. Tali residui saranno sottoposti a macinazione mediante un granulatore, dotato di rotore con taglio a forbice a tre lame, posizionato esternamente al fabbricato produttivo, nell'attuale zona silos. Il rotore è posizionato all'interno di un comparto chiuso, per evitare la dispersione della frazione pulverulenta che si dovesse generare, ed è montato al di sopra di griglie svasate che consentono il recupero integrale di tutto il materiale processato. L'accessorio che consente l'estrazione del materiale rimacinato è un ventilatore insonorizzato associato a un ciclone, completamente ispezionabile per pulizia. L'immissione dei pezzi nel granulatore avverrà manualmente attraverso l'apposito scomparto. Il materiale granulato viene inviato a silos in acciaio inox già disponibili in sito (area denominata M1), posti in adiacenza ai silos contenenti il granulato di acquisto, dai quali potrà essere immesso a processo secondo le medesime modalità e sfruttando le stesse apparecchiature attualmente utilizzate per la materia prima di acquisto. Per il trasferimento dai silos di accumulo al reparto di lavorazione ci si avvarrà del sistema pneumatico di trasporto alle tramogge dei deumidificatori posti in corrispondenza di ogni pressa/isola. L'intero impianto di trasporto pneumatico è presidiato da aspirazione ed abbattimento delle emissioni mediante filtro a maniche, soggetto ai controlli periodici secondo il Piano di Monitoraggio e Controllo dell'installazione. Le emissioni, potenzialmente contenenti polveri, sono convogliate al punto di emissione in atmosfera denominato E50, soggetto a monitoraggio semestrale. Le portate in emissione ad E50 sono direttamente connesse alle esigenze di alimentazione ai processi di stampaggio che non variano rispetto allo stato attuale: non si prevedono pertanto variazioni di portata e di concentrazione polveri in emissione rispetto alla gestione attualmente autorizzata. Rispetto alle emissioni sonore, il Gestore dichiara che l'impatto dell'attività di rimacinazione dei residui plastici sul clima acustico esterno allo stabilimento non sarà tale da comportare il superamento dei limiti acustici applicabili nell'area; la verifica della conformità dell'impatto acustico sarà effettuata a seguito dell'installazione del granulatore. In generale potranno

⁶ Nota di presa d'atto da parte di ARPAE agli atti con protocollo PG/2021/54240 del 08/04/2021;

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

Sede legale Via Po 5, 40139 Bologna | tel 051 6223811 | PEC dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

Struttura autorizzazioni e concessioni di Bologna

via San Felice, n°25 | CAP 40122 | tel +39 051 659 8309 | PEC aoobo@cert.arpae.emr.it

essere inviati a rimacinazione pezzi semifiniti, ossia pezzi interi provenienti da avvii produttivi o prove di stampaggio, materozze provenienti dalla fase di stampaggio ad iniezione e granuli. Saranno esclusi eventuali pezzi di dimensioni non compatibili con l'apparecchiatura di macinazione e pezzi di composizione e/o in quantitativi non idonei ad assicurare la qualità del prodotto finito. I materiali in oggetto deriveranno comunque da fasi di processo per le quali si possa escludere a priori la presenza di materiali estranei, come pezzi metallici di acquisto (es.: boccole) aggiunti in fasi successive, o lo sporcamento da parte di sostanze chimiche. L'adeguatezza del granulo ottenuto è soggetta alle verifiche interne necessarie ai fini dell'assicurazione di qualità del prodotto finito. E' stata inoltre effettuata nel corso del 2019-2020 una prova⁷ di rimacinazione dei suddetti residui plastici, ai fini della re-immissione a processo in forma granulare come sottoprodotti, andata a buon fine;

Dato atto che:

- il Gestore ha provveduto correttamente al pagamento in data 20/10/2021 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;
- la scrivente Agenzia, in data 21/10/2021, ha avviato⁸ il procedimento per il rilascio della suddetta Modifica non sostanziale dell'AIA;

Verificato che risultano soddisfatte, fino al 31/12/2022 (data di scadenza del contratto di somministrazione dei sottoprodotti costituiti da sfridi di rottame di alluminio all'acquirente, allegato all'istanza di modifica non sostanziale in oggetto), tutte le condizioni di cui all'art. 184-*bis* del D.Lgs. n° 152/2006 e smi, comma 1, al fine di qualificare i residui di produzione costituiti da sfridi di rottame di alluminio, generati dalle lavorazioni condotte nel "Reparto presse alluminio", come sottoprodotti;

Verificato inoltre che, ai fini della qualifica dei residui plastici derivanti dalle lavorazioni condotte nel "Reparto Presse plastica" come sottoprodotti ai sensi dell'art. 184-*bis* del D.Lgs. n° 152/2006 e smi, comma 1, il Gestore ha fornito una Scheda Tecnica che non risulta redatta conformemente ai contenuti di cui all'Allegato 2 del Decreto Ministeriale 13 ottobre 2016, n. 264 "Regolamento recante criteri indicativi per agevolare la dimostrazione della sussistenza dei requisiti per la qualifica dei residui di produzione come sottoprodotti e non come rifiuti";

Valutato in proposito che non risulta necessario qualificare i residui plastici, derivanti dalle lavorazioni condotte nel "Reparto Presse plastica", come sottoprodotti ai sensi dell'art. 184-*bis* del D.Lgs. n° 152/2006 e smi, comma 1, in quanto riutilizzati nel medesimo ciclo produttivo che li produce;

Dato atto che trattasi di modifiche gestionali che comportano la riduzione dei rifiuti prodotti dall'installazione (codice EER 120103 "Limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi" e codice EER 120105 "Limatura e trucioli di materiali plastici") e che non comportano un aggravio dell'assetto emissivo rispetto all'assetto autorizzato o modifiche alla capacità produttiva dell'installazione;

⁷ Nota di presa d'atto da parte di ARPAE agli atti con protocollo PG/2019/132322 del 27/08/2019;

⁸ Nota agli atti con protocollo PG/2021/162790 del 21/10/2021;

Dato atto altresì che si esclude da verifica di assoggettabilità l'istanza in oggetto, in quanto gli interventi non rientrano nell'art. 6, comma 6, del D.Lgs. 152/06 e smi;

Valutato, pertanto, di poter accogliere le modifiche richieste, procedendo all'aggiornamento per Modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 174750 del 10/12/2014 e smi;

Vista la Relazione Tecnica⁹ trasmessa da ARPAE – Servizio Territoriale di Bologna in data 30/08/2021, relativa alla documentazione¹⁰ trasmessa dal Gestore in data 30/10/2019 in adempimento alla richiesta di azioni correttive formulata nell'ambito della visita ispettiva¹¹, eseguita presso l'impianto in data 26/06/2019 ai sensi dell'art. 29-*decies*, comma 3, del D.Lgs n° 152/06 e s.m.i., formalizzate¹² in data 26/08/2019, con cui si ritiene esaustiva la documentazione presentata e si esprimono le seguenti considerazioni:

- Richiesta: *"presentare ad ARPAE una proposta, per la realizzazione di una postazione di lavoro in quota conforme al vigente testo unico della sicurezza per parapetti, dimensioni, ecc. sempre mantenendo la conformità del posizionamento del punto di prelievo alla UNI EN 15259:2008, a servizio delle emissioni convogliate in atmosfera E1, E2, E3, E4, E5, E6;"*

Le postazioni di lavoro in quota a servizio delle emissioni convogliate in atmosfera E1, E2, E3, E4, E5, E6 verranno dotate di pedana in grigliato antiscivolo, cancelletto di sicurezza e scala; tutti i manufatti sono stati dichiarati conformi alle norme UNI di riferimento.

- Richiesta: *"presentare ad ARPAE una proposta, per la realizzazione di un abbattimento efficace delle nebbie oleose già nei pressi delle lavorazioni sorgente, in modo da evitare l'imbrattamento dei condotti con conseguente sviluppo di odori (omissis...)"*

Si propone l'installazione di 6 gruppi filtranti per l'abbattimento delle sostanze oleose da collegare nei pressi delle lavorazioni sorgente. L'abbattimento degli oli nei gruppi filtranti avviene tramite passaggio dell'aria da trattare in una zona di decantazione, con caduta per gravità delle particelle di olio, successivo passaggio in separatore di gocce e in filtro a paglietta metallica con filtrazione finale attraverso filtro in fibra di vetro; il sistema di depurazione, nel suo complesso, garantisce l'abbattimento oltre il 95 %.

- Richiesta: *"presentare ad ARPAE una proposta, per la realizzazione di una postazione di lavoro fissa e accessibile a servizio del punto di campionamento della E14 (omissis...)"*

Si propone la posa di una base orizzontale in grigliato antiscivolo di alluminio, ancorato alla struttura esistente del camino mediante reggette in acciaio inox Bandit, dichiarata conforme alla norma UNI di riferimento.

- Richiesta: *"realizzare il fissaggio stabile del coperchio del pozzetto alla sua base, al fine di evitare infiltrazioni da eventi meteorici, essendo attualmente la copertura metallica del pozzetto di prelievo delle emulsioni esauste solo appoggiata alla base del medesimo;"*

9 Nota agli atti con protocollo PG/2021/133741 del 30/08/2021;

10 Nota agli atti con protocollo PG/2019/167596 del 30/10/2019;

11 Rapporto di visita ispettiva programmata agli atti con protocollo PG/2019/120199 del 31/07/2019;

12 Lettera prescrittiva agli atti con protocollo PG/2019/131500 del 26/08/2019;

Sono state inviate fotografie attestanti il ripristino dell'ancoraggio del coperchio del pozzetto alla sua base, la ricostruzione della soletta in cemento armato della piazzola con applicazione di un nuovo strato di vernice impermeabile.

- Richiesta: *"presentare ad ARPAE una relazione ai fini di motivare, per l'anno 2018, l'apparente incongruenza tra l'aumento del consumo di acqua ed il calo nei quantitativi delle materie prime e dei prodotti finiti come riportato al paragrafo 2.2 CICLO PRODUTTIVO"*

Il considerevole aumento di consumo di acqua è stato motivato da 2 fattori; l'accertamento di 3 guasti, di difficile individuazione, sulla rete di distribuzione dell'acqua del sistema di antincendio e da una maggiore turnazione sulla produzione con passaggio a 18 turni nel reparto alluminio e 20 turni nei reparti manutentivi. In relazione alla non corrispondenza tra quantità di acqua utilizzata, ad uso raffreddamento, con la quantità di pezzi prodotti viene riferito che non vi è sempre una diretta proporzionalità, ma dipende dalla geometria e complessità dei pezzi che possono richiedere maggiori consumi di acqua per il raffreddamento degli stampi.

Rilevato che il presente atto è di esclusiva discrezionalità tecnica;

Determina

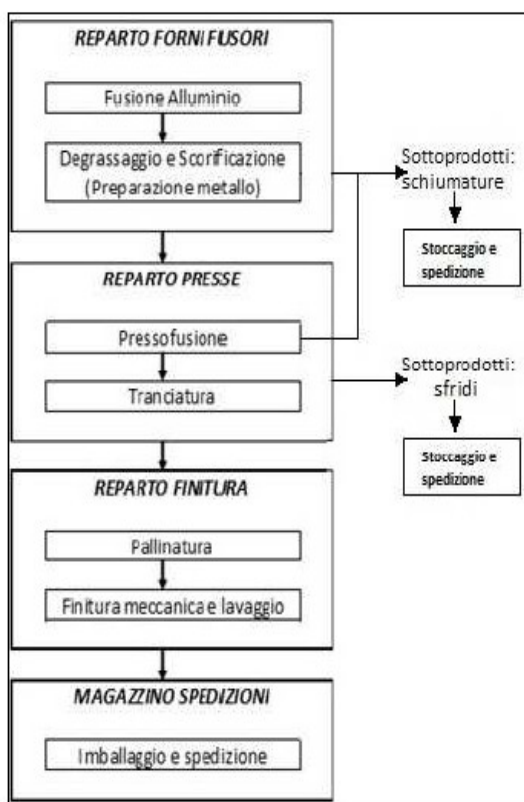
1. di **accogliere** la richiesta⁴ di modifica dell'Azienda Marelli Europe S.p.A. - Powertrain relativa alla gestione dei residui di produzione costituiti da sfridi di rottame di alluminio come sottoprodotti ai sensi dell'art. 184-*bis* del D.Lgs. n° 152/2006 e smi, e al riutilizzo nel medesimo ciclo di produzione dei residui plastici derivanti dalle lavorazioni condotte nel "Reparto Presse plastica", così come sommariamente descritta nelle premesse, **stabilendo quanto segue e quanto indicato al successivo punto 2:**
 - a) **entro il 30/10/2022, al fine di garantire la qualifica di sottoprodotto per gli sfridi di rottame di alluminio, generati dalle lavorazioni condotte nel "Reparto presse alluminio", mediante il soddisfacimento di tutte le condizioni di cui all'art. 184-*bis* del D.Lgs. n° 152/2006 e smi, comma 1, il Gestore è tenuto a fornire evidenza ad ARPAE – Area Autorizzazione e Concessioni Metropolitana dell'utilizzo certo dei suddetti "sfridi" anche oltre la data del 31/12/2022 (data di scadenza del contratto di somministrazione dei sottoprodotti in questione all'acquirente), oppure a presentare, tramite il portale web IPPC-AIA, comunicazione di modifica dell'assetto impiantistico autorizzato, ai sensi dell'art. 29-*nonies*, comma 1 del D.Lgs. n° 152/2006 e smi, relativamente alle modalità di gestione dei suddetti residui a partire dal 31/12/2022;**
 - b) **con la messa in esercizio del granulatore per la rimacinazione dei residui plastici, il Gestore è tenuto ad effettuare una nuova valutazione di impatto acustico, da presentare ad ARPAE – Area Autorizzazioni e Concessioni Metropolitana e ARPAE - Area Prevenzione Ambientale Metropolitana;**

- c) il Gestore è tenuto a dar seguito alle azioni correttive proposte¹⁰ in data 30/10/2019 in adempimento alla richiesta di azioni correttive formulata nell'ambito della visita ispettiva¹¹, eseguita presso l'impianto in data 26/06/2019 ai sensi dell'art. 29-*decies*, comma 3, del D.Lgs n° 152/06 e s.m.i., formalizzate¹² in data 26/08/2019;

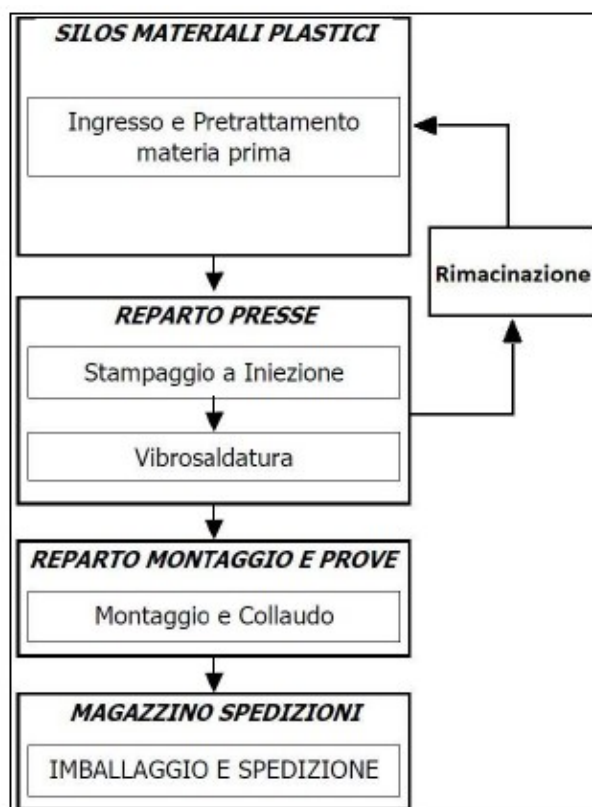
2. la **Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 174750 del 10/12/2014 e smi**, concessa all'Azienda Marelli Europe S.p.A. - Powertrain, per l'esercizio dell'attività IPPC di produzione di componenti di lega in alluminio (punto 2.5b dell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii.), svolta nell'impianto situato in Comune di Crevalcore (BO), Via Mezzo Levante 2339, stabilendo quanto segue:

- al paragrafo **C.2 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO**, gli schemi di flusso che rappresentano i cicli di lavorazione siano sostituiti con i seguenti:

LAVORAZIONE COMPONENTI DI ALLUMINIO



LAVORAZIONE COMPONENTI TERMOPLASTICI



- al paragrafo **C.2.1 DESCRIZIONE DELLE FASI DI PRODUZIONE DEI COMPONENTI IN ALLUMINIO**, al sottoparagrafo **Pressofusione e tranciatura (reparto presse)** la frase *"Da qui, i pezzi grezzi vengono trasportati mediante carrelli elevatori al reparto di finitura, mentre l'alluminio in eccesso proveniente dalla tranciatura viene raccolto per essere rinviato ai forni fusori."* sia integrata con ***"Gli ulteriori residui costituiti essenzialmente da pezzi di avvio, bave, residui di tranciatura (c.d. "sfridi"), in eccesso rispetto al processo di rifusione nei forni, vengono accumulati separatamente e avviati alla vendita a terzi come sottoprodotti ai sensi dell'art. 184-bis del D.Lgs. n° 152/2006 e smi."***
- al paragrafo **C.2.2 DESCRIZIONE DELLE FASI DI PRODUZIONE DEI COMPONENTI IN MATERIALE TERMOPLASTICO**, il sottoparagrafo **Vibrosaldatura (reparto presse)** sia integrato come segue:
"I residui di processo provenienti dalla presente fase e dalla precedente (Stampaggio ad iniezione) sono costituiti in generale da pezzi semifiniti, ossia pezzi interi provenienti da avvii produttivi o prove di stampaggio, da materozze provenienti dalla fase di stampaggio ad iniezione e da granuli. Tali materiali potranno essere inviati a rimacinazione mediante apposito granulatore per il riutilizzo nel medesimo ciclo produttivo. Il materiale granulato viene inviato a silos in acciaio inox, posti in adiacenza ai silos contenenti il granulato di acquisto (area denominata M1), dai quali viene immesso a processo secondo le medesime modalità e sfruttando le stesse apparecchiature utilizzate per la materia prima di acquisto (si veda descrizione della Fase "Ingresso e pretrattamento della materia prima")."
- al paragrafo **C.3.1 MATERIE PRIME**:
 - il periodo *"Per la localizzazione degli stoccaggi, a titolo puramente indicativo, si rimanda alla planimetria in allegato 3D, presentata unitamente alla domanda di AIA."* sia sostituito con il seguente: ***"Per la localizzazione degli stoccaggi, a titolo puramente indicativo, si rimanda alla planimetria in allegato 3D (Ottobre 2021), presentata unitamente alla 9^ modifica non sostanziale di AIA"***
 - il periodo *"Lo stoccaggio delle materie prime plastiche avviene all'interno di otto silos esterni (area denominata M1) contenenti due diverse tipologie di plastiche granulari; i silos vengono alimentati direttamente da autocisterna mediante manichette e anche il passaggio dei granuli plastici, dai silos alle linee produttive, avviene con sistema chiuso, dotato di aspirazione con convogliamento al punto di emissione E50, dotato di filtro per le polveri"* sia integrato come segue: ***"Nei silos presenti nell'area M1 può altresì essere stoccato il materiale granulato derivante dalla rimacinazione dei residui plastici prodotti dal reparto presse, da reimmettere a processo secondo le medesime modalità del granulato di acquisto."***

- il paragrafo **D.3.11 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEI PRODOTTI FINITI ED EVENTUALI INTERMEDI**, sia sostituito con il seguente:

"D.3.11 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEI PRODOTTI FINITI, EVENTUALI INTERMEDI E SOTTOPRODOTTI"

Nella tabella sottostante dovranno essere riportati i quantitativi di prodotti finiti, eventuali intermedi e sottoprodotti.

Tabella 14 – Prodotti finiti e Intermedi

Tipologia	Quantità (t/anno)	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
Getti di alluminio		Annuale	Su supporto informatico da trasmettere nel report annuale
Plastiche poliammidiche			

Tabella 14 bis– Sottoprodotti

Tipologia	Quantità (t/anno)	Contratto di cessione	Verifica della condizione di effettivo utilizzo	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
Schiumature				Annuale	Su supporto informatico da trasmettere nel report annuale
Sfridi alluminio					

3. Che **resti invariata** ogni altra prescrizione portata a carico dell'azienda con la citata Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 174750 del 10/12/2014 e smi.
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 Energia¹³

Stefano Stagni

(lettera firmata digitalmente)¹⁴

13 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";

14 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.