

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2022-3617 del 15/07/2022
Oggetto	1^ modifica ns_Riesame_AIA_Basf_pubblica
Proposta	n. PDET-AMB-2022-3769 del 13/07/2022
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	PAOLA CAVAZZI

Questo giorno quindici LUGLIO 2022 presso la sede di Via San Felice, 25 - 40122 Bologna, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna, PAOLA CAVAZZI, determina quanto segue.

Pratica SINADOC n° 6776/2022

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹ - L.R. n° 09/15² - Azienda BASF Italia S.p.A. - 1[^] Modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³, per l'installazione IPPC di fabbricazione di prodotti chimici organici (di cui ai punti 4.1b) e 4.1d) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii.) e di recupero energetico dei rifiuti pericolosi (di cui al punto 5.2b) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del 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 -

LA RESPONSABILE DELL'UNITA' AUTORIZZAZIONI COMPLESSE E VALUTAZIONI

Premesso che, con atto di ARPAE DET-AMB-2021-6201 del 07/12/2021, 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 alla Parte Seconda del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii.) e di recupero di rifiuti pericolosi (di cui al punto 5.2b) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii.), svolte nell'installazione IPPC 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 29/04/2022**, presentata sul portale web IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpa.emr.it>), mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna⁵, con la quale si richiede **Modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³**, per la realizzazione dei seguenti interventi:

- 1) Miglioramenti all'impianto di Distillazione dello Xilene;**
- 2) Installazione della nuova cisterna L2071 per idrossido di sodio.**

Contestualmente alla richiesta di modifica, l'azienda richiede di secretare parte della relazione tecnica e gli allegati all'istanza di modifica di AIA, in quanto contengono informazioni riservate per motivi di segreto e sicurezza industriale.

Dato atto che:

- 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;
- la scrivente Agenzia, in data 03/05/2022, ha avviato⁶ il procedimento per il rilascio della suddetta Modifica non sostanziale dell'AIA.

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 con DET-AMB-2021-6201 del 07/12/2021;

⁴ Assunta agli atti con protocollo PG/2022/71423 del 29/04/2022;

⁵ Procedure stabilite da Determinazione del Direttore Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna n° 5249 del 20/04/2012,;

⁶ Nota agli atti con protocollo PG/2022/73421 del 03/05/2022;

L'intervento di cui al punto 1), inerente a **miglioramenti all'impianto di Distillazione Xilene**, è finalizzato ad avere un maggiore margine operativo rispetto allo stato attuale, in quanto l'impianto lavora spesso vicino alla capacità massima di trattamento e, sul lungo periodo, per adeguare l'impianto ai possibili aumenti futuri della quantità di xilene da trattare per il suo riutilizzo nello stabilimento.

L'impianto di distillazione xilene utilizzato nel sito, consente di "purificare", tramite trattamento e distillazione, lo xilene già utilizzato nei processi produttivi dello stabilimento, permettendone il suo riutilizzo in sostituzione dello xilene "fresco". Conseguentemente, il sito acquista solamente lo xilene che viene perso durante le lavorazioni e nello stesso processo di trattamento e distillazione, attraverso gli sfiati convogliati, nelle interfasi durante le separazioni e nei residui.

Con un approccio conservativo e sulla base dei quantitativi degli ultimi anni, è possibile stimare attualmente un quantitativo di xilene "fresco" reintegrato limitato rispetto allo xilene riutilizzato ciclicamente dallo stabilimento per la sintesi dei prodotti.

Al fine di migliorare le performance dell'impianto, il progetto prevede la realizzazione dei seguenti interventi:

- Sostituzione dell'attuale reattore R403 di predistillazione col nuovo R238 che verrà posizionato al Reparto B;
- Miglioramento dell'attuale linea di estrazione (separazione dello xilene da altri composti indesiderati);
- Aggiornamento della sezione di distillazione, comprendente l'installazione della nuova colonna E237, in sostituzione all'esistente, e i relativi apparati correlati.
- Installazione di una nuova cisterna di stoccaggio per lo xilene fresco L2030, in sostituzione all'esistente (L2002).

Considerata la necessità di intervenire sull'impianto esistente e la vita utile di questa tipologia di impianti, il dimensionamento della capacità di trattamento che si otterrà a valle delle modifiche è derivato dalle previsioni di crescita dello stabilimento nei prossimi 10 - 20 anni.

In seguito alla realizzazione di tale modifica, aumenterà significativamente la capacità produttiva giornaliera dell'impianto di distillazione dello xilene, ottenendo maggiore flessibilità per trattare le portate attuali e garantendo l'operatività nel caso verrà eventualmente aumentata la produttività dello stabilimento in futuro.

L'aumento di xilene da trattare nell'impianto sarà condizionato da futuri eventuali progetti di aumento della capacità produttiva del sito, se si confermeranno gli sviluppi economici previsti per i prossimi anni, con aumento di richiesta da parte del mercato dei nostri prodotti. Per i futuri progetti, saranno presentate le richieste di autorizzazione coerentemente con le normative vigenti.

Considerato che, con la realizzazione degli interventi oggetto della presente modifica non sostanziale dell'AIA, si determinano i seguenti effetti sulle diverse matrici ambientali:

- le linee produttive che utilizzano xilene come solvente non varieranno tempi di sintesi, numero e volumi di batch, per cui **non si prevedono attualmente aumenti delle capacità produttive già autorizzate** né dei relativi consumi energetici (elettricità, vapore, metano) e azoto per le singole linee, in quanto dipendenti unicamente dalle capacità di sintesi delle linee produttive;
- le **attività di cantiere**, necessarie per la realizzazione del progetto, saranno di modeste dimensioni e di breve durata e localizzate all'interno dello stabilimento, interessando principalmente il reparto B e il parco serbatoi, nelle aree dove sono localizzate le apparecchiature esistenti.

Dalle attività è prevista la generazione di circa 100 m³ di rifiuti da scavo e realizzazione delle fondazioni, che saranno inviati a recupero o smaltimento presso impianti di terzi;

- relativamente alle **materie prime**, non è prevista una variazione sensibile del consumo di xilene fresco. Grazie alle ottimizzazioni apportate dal progetto, a valle della modifica il consumo di soda si stima scenda, con un elevato risparmio di questa materia prima, con una riduzione del 72%. Non è prevista, infine, una variazione sensibile del consumo di acido cloridrico al 32% per chilo di xilene trattato. Complessivamente a valle della modifica, il consumo complessivo di materie prime di stabilimento vedrà una diminuzione grazie al risparmio di soda nel processo, di circa l'1,4%;
- per quanto riguarda i **consumi energetici**, si stima un incremento massimo dei consumi di 214 MWh/anno, corrispondenti ad un incremento di circa il 0,6% rispetto al consumo di stabilimento, pari ad approssimativamente 36000 Mwh/anno. Ciò è dovuto al fatto che il progetto di miglioramento "recupero dello xilene" prevede, per la parte di nuove installazioni, una sostituzione delle apparecchiature esistenti con impianti analoghi in cui il numero di motori varia in modo contenuto, per cui sono previsti limitati aumenti dei consumi energetici legati alle nuove utenze;
- non si prevedono aumenti significativi dei **rifiuti prodotti**;
- relativamente ai **consumi idrici**, per quanto riguarda l'acqua di torre non sono previste variazioni significative con le portate attuali di trattamento xilene, mentre per quanto riguarda l'acqua demineralizzata a valle della modifica, nelle condizioni attuali, il consumo di acqua demi si ridurrà dalle attuali 3131 t/anno a 2225 t/anno, con un risparmio di acqua di circa il 30% nel processo, pari a circa lo 0,7% del totale di acqua demi utilizzata nello stabilimento;
- in relazione alle **emissioni in atmosfera**, con l'esclusione della sezione di trattamento in cui è presente acido cloridrico, che conseguentemente è collegata allo scrubber K375 (punto di emissione E34), gli sfiati di processo dell'impianto sono inviati al termocombustore di stabilimento E52, con le medesime modalità dell'impianto esistente. A valle della modifica prevista, mantenendo i volumi produttivi già autorizzati, le emissioni in atmosfera in uscita dal camino del termocombustore E52, dovute all'impianto di trattamento xilene, composte principalmente da COV (provenienti dal pre-distillatore R238 e dalla colonna di distillazione E237), non avranno variazioni significative.
Gli sfiati d'emergenza di E237, E237-B2, R238 rimangono destinati allo scrubber K270, e gli sfiati d'emergenza di S232, S233 rimangono destinati allo scrubber K375, come già attualmente previsto. Non vi saranno variazioni per gli sfiati degli altri apparati coinvolti dal progetto;
- in relazione alle **emissioni sonore**, è stato presentato lo studio previsionale di impatto acustico delle nuove sorgenti sonore previste, che descrive lo scenario futuro atteso una volta realizzate le opere in progetto. I livelli ambientali futuri comprensivi di tutte le sorgenti sonore aziendali nello stato di progetto sono stati ottenuti sommando energeticamente tale contributo ai livelli ambientali presenti ai ricettori nello stato di fatto al momento della realizzazione delle opere.
Lo scenario di progetto aggiornato mostra una situazione acustica sostanzialmente invariata rispetto a quella di riferimento. La verifica dei limiti di immissione differenziale in corrispondenza dei ricettori abitativi P2 e P4 ha evidenziato il rispetto degli stessi in entrambi i periodi di riferimento.

La verifica dei limiti assoluti di immissione ha evidenziato il rispetto dei limiti diurni in tutti i ricettori esaminati. Nel periodo notturno i limiti di immissione assoluti sono rispettati in P1, P3 e P5 mentre risultano superati in corrispondenza di P2, dove tale valore è influenzato alla rumorosità residua generata principalmente dall'autostrada A1.

L'intervento di cui al punto 2), è relativo all'installazione della nuova cisterna L2071 per idrossido di sodio.

Per garantire la stabilità e la produttività delle *HALS* (ammine stericamente impedito ad alto peso molecolare con funzione di stabilizzanti alla luce) e in prospettiva di future richieste interne di aumento della produzione di questi prodotti finiti negli anni a venire, in caso di condizioni macroeconomiche positive, con conseguente possibile incremento d'uso di idrossido di sodio (NaOH) in soluzione acquosa al 50%, è stata prevista l'installazione una nuova cisterna di maggiori dimensioni (chiamata sempre L2071) che possa servire come nuovo serbatoio di stoccaggio dell'idrossido di sodio.

Attualmente la materia prima è stoccata nel serbatoio L2071, posizionato di fronte al Reparto D.

A valle dell'avvio del nuovo serbatoio, verrà messa fuori servizio l'attuale cisterna, che rimarrà nella sua posizione attuale con la denominazione provvisoria "ex L2071".

Per poter ospitare la nuova cisterna di maggiori dimensioni, coerentemente con le previsioni del Piano urbanistico attuativo di stabilimento, che prevedeva tra gli interventi un'area serbatoi adiacente al nuovo reparto M, si costruirà anche un nuovo bacino di contenimento nell'area verde inutilizzata di fronte al Reparto M. Per ragioni tecnico/economiche e per poter ampliare la capacità futura di stoccaggio del sito produttivo, oltre a ospitare la nuova L2071, il bacino sarà progettato e predisposto per ospitare alte 5 future cisterne.

Per la realizzazione del progetto circa 600 m² di terreno verde verranno impermeabilizzati, tra bacino di contenimento, struttura del pipe-rack e strada di servizio.

Il nuovo bacino sarà quindi dimensionato per ospitare un massimo di 6 cisterne e avrà le seguenti caratteristiche:

- Dimensionamento del bacino secondo i seguenti criteri di prevenzione incendi, con volume adeguato alla massima capacità prevista
- Muro perimetrale alto circa 1 metro dal piano di appoggio esterno.
- Fossa frontale con profondità pari a 4,5 metri per limitazione di un eventuale pool-fire nella parte iniziale dello sversamento.

La nuova cisterna **L2071** presenterà le seguenti caratteristiche:

- sarà costruita in acciaio AISI 316L, e sarà realizzata in conformità alle migliori tecniche disponibili,
- sarà dotata di tutta la strumentazione di controllo e sicurezza, tra cui livellostato e trasmettitore di pressione/temperatura.

Il nuovo serbatoio L2071, come l'esistente, sarà mantenuto in polmonazione con azoto per esigenze di sicurezza dei processi e avrà lo sfiato atmosferico. Per questa tipologia di sostanza, che non genera emissioni, con l'esclusione dell'azoto di inertizzazione e dell'acqua alla sua tensione di vapore, non è previsto il ritorno gas sul carico da autocisterna.

Non sono previste variazioni significative nel consumo di energia elettrica, poichè la cisterna L2311 utilizzerà le stesse pompe di trasferimento della cisterna esistente L2310 e le quantità di acque movimentate saranno le medesime.

In conclusione, con l'installazione della nuova cisterna, non sono previsti impatti significativi sulle emissioni in atmosfera, sull'utilizzo di materie prime, sugli scarichi idrici, sulla produzione di rifiuti, sui consumi energetici, sul suolo e sottosuolo o sulla matrice rumore.

In seguito alla realizzazione di tale modifica, la capacità produttiva dei prodotti finiti resterà invariata rispetto a quanto già autorizzato e, per quanto riguarda gli impatti sulle altre matrici ambientali, non si avranno incrementi nell'*utilizzo di materie prime*, nell'*acqua consumata*, nei *reflui e rifiuti* generati dal processo, mentre si prevedono leggeri incrementi del *quantitativo di azoto consumato* e del *consumo di metano*.

Considerato che, con la realizzazione degli interventi di modifica sopra descritti, non si avranno incrementi nella capacità produttiva dei processi interessati e non verranno introdotte nuove sostanze nello stabilimento, nè sono previste variazioni significative sulle emissioni in atmosfera, sull'utilizzo di materie prime, sugli scarichi idrici, sulla produzione di rifiuti, sui consumi energetici, sull'impatto sul suolo e sottosuolo o sull'impatto acustico dell'installazione verso l'esterno.

Dato atto che, con l'istanza di modifica in oggetto, il Gestore ha comunicato, inoltre, i seguenti interventi:

- Dismissione punto di emissione E12, corrispondente a un aspiratore nel lato nord del reparto E.
- Aggiornamento delle Tabelle relative ai punti di emissione in atmosfera, relativamente ai punti di emissione E27, E29 ed E30 già dismessi e all'aggiornamento nella provenienza dei punti di emissione E34 ed E88.
- Sostituzione e spostamento Cisterna L2012.

Dato atto inoltre che, con l'istanza di modifica in oggetto, il Gestore ha effettuato uno studio preliminare ambientale degli interventi in progetto, secondo il quale non si prevedono impatti ambientali potenzialmente significativi, portando ad escludere l'applicabilità della normativa in materia di VIA-VAS di cui alla Parte II del D.Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii. e di cui alla L.R. n° 4/2018 alle variazioni proposte.

Visto il Rapporto della visita ispettiva⁷, eseguita presso l'installazione in data 12/05/2022 da ARPAE – Area Prevenzione Ambientale Metropolitana - Servizio Territoriale di Bologna, ai sensi dell'art. 29-*decies*, comma 3 del D.Lgs n° 152/06 e ss.mm.ii., dal quale emerge la necessità di apportare modifiche d'ufficio all'atto autorizzativo vigente relativamente ai seguenti aspetti:

- Al Paragrafo D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA, punto 1., aggiornamento della tabella con i dati forniti dalla ditta: altezza dei camini da terra 10,6 m, durata massima giornaliera 24 h/giorno, portata massima autorizzata 2600 Nm³/h dei punti di emissione E57 ed E75.
- Al Paragrafo D.3.3 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEL SUOLO E SOTTOSUOLO, Tabella 6 quater, aggiungere i seguenti manufatti:
 - nuova vasca parzialmente interrata di raccolta acque da esercitazioni antincendio con uso di infiammabili e schiumogeno denominata N7080 (anno di costruzione 2022);
 - N1800, vasca di raccolta acque del piazzale rifiuti solidi.

⁷ Rapporto ispettivo per l'anno 2022 agli atti con protocollo PG/2022/103039 del 22/06/2022;

- Al Paragrafo D.3.4 MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA, dopo la Tabella 8, aggiungere il seguente periodo: *All'interno del report annuale l'Azienda dovrà riportare anche un capitolo specifico relativo alla gestione dello SME, in particolare una valutazione sintetica dei dati (medie giornaliere, flussi di massa mensili), manutenzioni, tarature, anomalie, allegando i report QAL2, AST, IAR effettuati e, se non soggetto a modifica, il riferimento del manuale SME vigente.*
- Al Paragrafo D.3.5 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEI RIFIUTI, Tabella 13, aggiungere che la ditta dovrà fornire anche il dato dei rifiuti prodotti in totale e la suddivisione tra pericolosi e non pericolosi.

Viste, inoltre, le **comunicazioni trasmesse dall'azienda BASF Italia S.p.A.** in data 09/02/2022⁸, 27/04/2022⁹, in data 13/06/2022¹⁰ e in data 08/07/2022¹¹ con le quali si comunicano i seguenti interventi:

- Spostamento della posizione di alcune apparecchiature esistenti ed eliminazione di un serbatoio di reparto per liberare alcuni spazi che saranno successivamente utilizzati con il nuovo progetto di distillazione xilene;
- Utilizzo di metodi analitici equivalenti EPA 6020 B 2014 per il controllo dei parametri Arsenico, Cadmio, Cromo, Manganese, Mercurio, Nichel, Piombo, Rame e Zinco negli scarichi idrici;
- Spostamento del punto di prelievo dello scarico parziale S1.1, che si trovava sulla tubazione in uscita dal filtro a sabbia dell'impianto e che prosegue verso il misuratore di portata e dallo strumento prosegue verso lo scarico S1. La nuova posizione è situata più ad est, sempre sulla solita tubazione, ma in ingresso al misuratore di portata. La nuova posizione è stata definita per migliorare l'ergonomia del punto di campionamento ed è identificata da apposito cartello;
- Ampliamento dell'edificio 83A ad uso officina per imprese esterne con un incremento di circa 280 m² di superficie coperta. In prospettiva dello sviluppo continuo dello stabilimento si rende necessario aumentare lo spazio a disposizione delle ditte esterne presenti in maniera continuativa all'interno del sito;
- Utilizzo del metodo analitico EPA 0011 1996 + EPA 8315 A 1996 per il monitoraggio in discontinuo del parametro aggiuntivo Formaldeide nell'emissione convogliata in atmosfera E52;
- Sostituzione dell'impianto DeNOx asservito all'abbattimento degli ossidi di azoto del termocombustore/coinceneritore di stabilimento con punto di emissione E52, che avverrà nella fermata estiva 2022 dello stabilimento, per prossimità al fine vita operativo del catalizzatore. A valle delle considerazioni tecniche effettuate, e per l'affidabilità dimostrata negli anni di utilizzo, è stato deciso di sostituire l'esistente sistema a riduzione catalitica selettiva (SCR) con una nuova unità dall'analogo principio di funzionamento;
- Sostituzione del Sistema in continuo per il Monitoraggio delle Emissioni (SME), asservito al punto di emissione del termocombustore/coinceneritore di stabilimento E52, con il nuovo modello attualmente distribuito dal fornitore.

8 Assunta agli atti con protocollo PG/2022/20780 del 09/02/2022;

9 Assunta agli atti con protocollo PG/2022/69294 del 27/04/2022;

10 Assunta agli atti con protocollo PG/2022/97829 del 13/06/2022;

11 Assunta agli atti con protocollo PG/2022/113061 del 08/07/2022;

La nuova strumentazione, come l'esistente attualmente installata, risulterà conforme alle normative tecniche di riferimento per questa tipologia di apparecchiature, risponderà alle caratteristiche indicate nella Parte Quarta, Titolo III-bis, del D.Lgs. n° 152/2006 e s.m.i. e conseguentemente adeguata alle prescrizioni previste dal Piano di Monitoraggio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale dello stabilimento.

- Sostituzione del generatore di vapore che recupera il calore dai fumi della combustione, a causa di un degrado sensibilmente più rapido del previsto;
- Realizzazione di un impianto fotovoltaico connesso alla rete elettrica di stabilimento, per la produzione di energia da fonti rinnovabili.

Il progetto prevede l'installazione di circa un migliaio di pannelli fotovoltaici, per una superficie captante totale di circa 2200 mq e una potenza fotovoltaica di circa 450 kWp, posizionati sulle coperture degli edifici già esistenti dello stabilimento senza occupare aree a terra o costruire infrastrutture apposite. Il nuovo impianto sarà in grado di generare una produzione annua stimata di circa 500000 kWh, riducendo le emissioni di CO₂ fino a circa 200 tonnellate/anno;

- Rallentamento nell'implementazione delle sonde triboelettriche sui punti di emissione E62, E63, E64, E65, E66, E67, E69, E71, E77, E78, per motivi di natura tecnica, sorti in fase di calibrazione e testing degli apparati. L'azienda prevede di procedere progressivamente con le fasi di collaudo e messa a punto entro l'anno 2022 e di completare la messa in servizio effettiva entro il 30 giugno 2023;
- Necessità di prolungare ulteriormente le prove di sintesi che necessitano dell'utilizzo di Acido Borico e Formammide sostanze CMR, non in uso in stabilimento) a supporto del processo produttivo per la fabbricazione di un additivo stabilizzante alla luce *HALS (Hindered Amine Light Stabilize)*. Tali prove termineranno presumibilmente il 15 Luglio 2022;
- Sostituzione nel monitoraggio delle emissioni in atmosfera nelle sezioni relative allo SME, della media oraria con media semi-oraria;
- Sostituzione, nella pausa estiva del 2022, dei ventilatori F900-V1 e F900-V2 del packaging centralizzato, asserviti rispettivamente al filtro a cartucce F900 con punto di emissione E77 e al filtro a cartucce F901 con punto di emissione E78. Conseguentemente, i nuovi ventilatori avranno motori con maggiore potenza, passando dagli attuali 11 kW a 45 KW.
- Sostituzione di due gruppi frigo esistenti, utilizzati per la climatizzazione della palazzina 61 dello stabilimento, ad uso uffici e laboratori, con un nuovo gruppo frigorifero più moderno ed efficiente. Dal punto di vista energetico, il nuovo frigorifero avrà una potenza nominale di 70,3KW elettrici (potenza massima assorbita 107,9KW), notevolmente inferiore alla potenza complessiva dei frigoriferi esistenti che verranno sostituiti, pari a 180 KW, con un risparmio di energia elettrica stimato in 116 MWh/anno rispetto ai consumi attuali. L'intervento richiederà lo spostamento del locale di stoccaggio del catalizzatore utilizzato come materie prima.
- Prove di recupero catalizzatore idrogenazione Tinuvin NOR 356. Il riciclo ridurrebbe l'utilizzo di catalizzatore fresco e con esso la produzione di rifiuti inviati a recupero presso impianti di terzi con (catalizzatori esauriti - EER 160807*).

- Sostituzione di due linee dell'impianto demineralizzazione acqua. L'intervento prevede l'ammmodernamento delle linee produttive di acqua demi denominate "linea 1" e "linea 2" di acqua demineralizzata dello stabilimento per via della loro prossimità al fine vita operativo, mentre non sono previsti interventi sulla "linea 3". Le nuove due linee saranno in grado di gestire portate fino a 20 m³/h ciascuna e potranno eventualmente operare contemporaneamente in modo continuativo, rispetto alle capacità attuali delle esistenti interessate dal progetto di 15 m³/h ciascuna e non disponibili all'operatività in parallelo per tempi prolungati. Le due nuove linee di trattamento acque saranno posizionate nel locale dove si trovano le esistenti, con lo stesso layout.
- Aree deposito apparecchiature e materiali. Il sito necessita, per la sua attività, di alcune aree in cui posizionare apparecchiature di scorta nuove o già usate riutilizzabili, da poter installare rapidamente in caso di necessità a causa di danneggiamento o guasto delle apparecchiature/componenti in esercizio. È prevista la futura realizzazione di due aree che fungeranno da ampliamento delle zone 82E (area materiali da installare) e 83D.

L'attuale zona 90A, situata in prossimità del vertice sud/ovest del confine di stabilimento e utilizzata come spazio di appoggio per le apparecchiature di scorta o riutilizzabili, verrà trasferita nell'area precedentemente adibita al campo prove antincendio (ex zona 71), che risulta libera dopo lo spostamento del campo prove antincendio.

A valle dello spostamento, l'attuale zona 90A verrà rinominata 83D e destinata allo stoccaggio temporaneo di materiale delle ditte esterne presenti in stabilimento, mentre l'area "ex zona 71" prenderà il nome 90A e sarà utilizzata come spazio di appoggio per le apparecchiature riutilizzabili (apparecchiature di scorta). È prevista la futura realizzazione di due aree che fungeranno da ampliamento delle zone 82E (area materiali da installare) e 83D.

Valutato necessario, pertanto, procedere alla Modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata all'azienda BASF Italia S.p.A. per l'esercizio delle attività di fabbricazione di prodotti chimici organici e di recupero di rifiuti pericolosi, svolte nell'installazione IPPC situata in Comune di Sasso Marconi (BO), Località Pontecchio Marconi, in Via Pila n° 6/3, per aggiornare l'atto di autorizzazione.

Vista la nota¹² dell'azienda BASF Italia S.p.A. del 13/07/2022, 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.

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 è di esclusiva discrezionalità tecnica.

¹² Assunta agli atti con protocollo PG/2020/115969 del 13/07/2022;

Determina

1. Di **prendere atto** di quanto comunicato dall'azienda BASF Italia S.p.A, relativamente alla realizzazione dei seguenti interventi descritti in premessa:
 - Spostamento della posizione di alcune apparecchiature esistenti ed eliminazione di un serbatoio di reparto;
 - Utilizzo di metodi analitici equivalenti EPA 6020 B 2014 per il controllo dei parametri Arsenico, Cadmio, Cromo, Manganese, Mercurio, Nichel, Piombo, Rame e Zinco negli scarichi idrici;
 - Spostamento del punto di prelievo dello scarico parziale S1.1;
 - Ampliamento dell'edificio 83A ad uso officina per imprese esterne;
 - Utilizzo del metodo analitico EPA 0011 1996 + EPA 8315 A 1996 per il monitoraggio in discontinuo del parametro aggiuntivo Formaldeide nell'emissione convogliata in atmosfera E52;
 - Sostituzione dell'impianto DeNOx asservito all'abbattimento degli ossidi di azoto del termocombustore/coinceneritore di stabilimento con punto di emissione E52;
 - Sostituzione del Sistema in continuo per il Monitoraggio delle Emissioni (SME), asservito al punto di emissione del termocombustore/coinceneritore di stabilimento E52;
 - Sostituzione del generatore di vapore che recupera il calore dai fumi della combustione;
 - Realizzazione di un impianto fotovoltaico connesso alla rete elettrica di stabilimento;
 - Rallentamento nell'implementazione delle sonde triboelettriche sui punti di emissione E62, E63, E64, E65, E66, E67, E69, E71, E77, E78;
 - Necessità di prolungare ulteriormente le prove di sintesi che necessitano dell'utilizzo di Acido Borico e Formammide sostanze CMR. Tali prove termineranno presumibilmente il 15 Luglio 2022;
 - Sostituzione nel monitoraggio delle emissioni in atmosfera nelle sezioni relative alle seguenti sezioni relative allo SME, della media oraria con media semi-oraria;
 - Sostituzione, nella pausa estiva del 2022, dei ventilatori F900-V1 e F900-V2 del packaging centralizzato;
 - Sostituzione di due gruppi frigo esistenti, utilizzati per la climatizzazione della palazzina 61 dello stabilimento, ad uso uffici e laboratori, con un nuovo gruppo frigorifero più moderno ed efficiente;
 - Spostamento del locale di stoccaggio del catalizzatore utilizzato come materie prima;
 - Prove di recupero catalizzatore idrogenazione Tinuvin NOR 356;
 - Sostituzione di due linee dell'impianto demineralizzazione acqua;
 - Trasferimento aree deposito apparecchiature e materiali e ampliamento aree 82E e 83D.

Per alcuni di questi interventi, che comportano un aggiornamento dell'atto autorizzativo, si stabilisce quanto indicato al successivo punto 3.

2. Di **approvare** la richiesta di realizzazione degli interventi di cui ai punti **1)** e **2)** descritti in premessa, e di **aggiornare d'ufficio** l'atto autorizzativo, in seguito ai rilievi evidenziati nel Rapporto di visita ispettiva, stabilendo quanto indicato al successivo punto 3.

3. **La Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³** concessa all'azienda BASF Italia S.p.A., per l'esercizio dell'attività di fabbricazione di prodotti chimici organici (di cui al punto 4.1b) e 4.1d) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii.) e di recupero di rifiuti pericolosi (di cui al punto 5.2b) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del 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.2.3 CICLI AUSILIARI DI LAVORAZIONE**, il sottoparagrafo "**Distillazione Xilene**" è così integrato:

"Con il presente provvedimento di 1^a Modifica non sostanziale del Riesame di AIA, si prende atto del progetto di miglioramento all'impianto di Distillazione Xilene, finalizzato ad avere un maggiore margine operativo rispetto allo stato attuale, in quanto l'impianto lavora spesso vicino alla capacità massima di trattamento e, sul lungo periodo, per adeguare l'impianto ai possibili aumenti futuri della quantità di xilene da trattare per il suo riutilizzo nello stabilimento.

Il progetto prevede la realizzazione dei seguenti interventi:

- **Sostituzione dell'attuale reattore R403 di predistillazione col nuovo R238 che verrà posizionato al Reparto B;**
- **Miglioramento dell'attuale linea di estrazione (separazione dello xilene da altri composti indesiderati);**
- **Aggiornamento della sezione di distillazione, comprendente l'installazione della nuova colonna E237, in sostituzione all'esistente, e i relativi apparati correlati.**
- **Installazione di una nuova cisterna di stoccaggio per lo xilene fresco L2030, in sostituzione all'esistente (L2002).**

In seguito alla realizzazione di tale modifica, aumenterà significativamente la capacità produttiva giornaliera dell'impianto di distillazione dello xilene, ottenendo maggiore flessibilità per trattare le portate attuali e garantendo l'operatività nel caso verrà eventualmente aumentata la produttività dello stabilimento in futuro.

- al Paragrafo **C.3.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA**, la Tabella riassuntiva delle emissioni con l'indicazione dei relativi sistemi di abbattimento:

Emissione	Provenienza		Sistema di abbattimento
E2	Scrubber K 171	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione	Colonna di assorbimento
E4	Scrubber K184-K1	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione	Colonna di assorbimento
E7	Aspiratore Reparto A (nord)		-
E8	Aspiratore Reparto A (sud)		-
E9	Scrubber K 270	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione	Colonna di assorbimento

E10	Aspiratore Reparto B (nord)		-
E11	Aspiratore Reparto B (sud)		-
E13	Aspiratore Reparto E (sud)		-
E14	Scrubber K470	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione	Colonna di assorbimento
E15	Scrubber K409	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione	Colonna di assorbimento
E16	Scrubber K571	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione	Abbattitore ad umido Venturi
E17	Scrubber R420-K1	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione	Abbattitore ad umido Venturi
E18	Scrubber K459	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione	Colonna di assorbimento
E21	Aspiratore Reparto E (sud)		-
E23	Scrubber K505	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione	Colonna di assorbimento
E24	Scrubber K523	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione	Colonna di assorbimento
E25	Scrubber K570	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione	Colonna di assorbimento
E28	Aspiratore Reparto F (sud)		-
E34	Scrubber K 375	<u>Impianto distillazione xilene e Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione 2)</u>	Colonna di assorbimento
E35	Scrubber K376	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione	Colonna di assorbimento
E36	Aspiratore Reparto C		Colonna di assorbimento
E42	Stoccaggio Ammoniaca Anidra L2270-K1/K2		Colonna di assorbimento
E46A	Stoccaggio Soluzioni acide - Scrubber K2318		Colonna di assorbimento
E46B	Stoccaggio Rifiuti - Scrubber K2318		Colonna di assorbimento
E52	Impianto di Termodistruzione degli off-gas e di coincenerimento di rifiuti pericolosi		Postcombustore termico
E57	Italwanson TPC2000B (caldaia M4)		-
E60	Scrubber K471	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione	Colonna di assorbimento
E62	Filter Bag F234		Filtro a maniche
E63	Filtro A105-F1		Filtro a maniche
E64	Filter Bag F271-Y1 (F1)		Filtro a maniche
E65	Bag Filter B446-F1		Filtro a maniche
E66	Bag Filter A588-F1 e A588-F2		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 (caldaia M5)		-
E77	Filtro F900		Filtro a maniche

E78	Filtro F901		Filtro a maniche
E79	Scrubber K405	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione	
E80	Scrubber K507	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione	
E81	Banco di saldatura 1		-
E82	Banco di saldatura 2		-
E83	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	Impianto di emergenza	Condensatore
E89	Filter Bag F727		-
E90	Scrubber K725	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione	-
E91	Cabina verniciatura		Filtro a maniche
E92	Area pulizia pezzi		Filtro a maniche

- al Paragrafo **D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA**, la **Tabella di cui al punto 1. sia così completata per i punti E57 ed E75:**

Punto di emissione	Fase di provenienza	Altezza minima (m)	Durata massima (h/giorno)	Parametri	Limiti autorizzativi	Unità di misura	Impianto di abbattimento
E57	Caldaia olio diatermico, D3101, B&W EPC-ES (potenza termica 1740 kW)	10,6	24	Portata	2.600	Nm ³ /h	-
				Polveri Totali	5	mg/Nm ³	
				Ossidi di Azoto (NO _x)	350 (fino 31/12/2029) 250 (dal 01/01/2030)	mg/Nm ³	
				Ossidi di zolfo (SO _x)	35	mg/Nm ³	
E75	Caldaia olio diatermico, D3133, B&W EPC-ES (potenza termica 1740 kW)	10,6	24	Portata	2.600	Nm ³ /h	
				Polveri Totali	5	mg/Nm ³	
				Ossidi di Azoto	350	mg/Nm ³	

				(NO _x)	(fino 31/12/2029) 250 (dal 01/01/2030)		
				Ossidi di zolfo (SO _x)	35	mg/Nm ³	

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

8. Si elencano i seguenti punti di emissione presenti in stabilimento e derivanti da ricambi d'aria, non soggetti ad autorizzazione in quanto elencati all'art. 272, comma 5 - parte V del D.Lgs. n° 152/2006 e ss.m.ii: e aspiratori per i quali non vengono fissati valori limite di emissione:

Sigla	Provenienza	Tipologia
N01	Caffetteria	Ricambio aria
N02	Caffetteria	Ricambio aria
N03	Edificio 52 – Magazzino Reagenti	Ricambio aria
N04	Cabina decontaminazione	Ricambio aria
N05	Stoccaggio cisternette Acido Peracetico	Ricambio aria
N06	Stoccaggio cisternette Acido Peracetico	Ricambio aria
N07	Reparto A Nord Lato parco serbatoi	Ricambio aria
N08	Reparto A Sud Lato parco serbatoi	Ricambio aria
N09	Reparto A Nord Lato officina	Ricambio aria
N10	Reparto B Nord Lato parco serbatoi	Ricambio aria
N11	Reparto E Sud1 Lato Reparto F	Ricambio aria
N12	Reparto E Sud2 Lato Reparto F	Ricambio aria
N13	Reparto E tetto granulatori (G449)	Ricambio aria
N14	Reparto F Lato parco serbatoi	Ricambio aria
N15	Edificio 61- Laboratorio	Ricambio aria
N16	Edificio 66- Laboratorio	Ricambio aria
E7	Aspiratore Rep. A nord	Aspiratore
E8	Aspiratore Rep. A sud	Aspiratore
E10	Aspiratore Rep. B nord	Aspiratore
E11	Aspiratore Rep. B sud	Aspiratore
E12	Aspiratore Rep. E nord	Aspiratore
E13	Aspiratore Rep. E sud	Aspiratore
E74	Aspiratori Rep. D	Aspiratore

Sono inoltre installati dei sistemi di raffrescamento dell'aria: 8 all'interno del reparto F, 2 all'interno del locale di stoccaggio carri Cloruro di Cianurile ed altri 5 sistemi al rep. E.

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

Si riportano i seguenti punti di emissione presenti in stabilimento, per i quali non si fissano limiti di sostanze inquinanti in emissione, derivanti da sfiati dei serbatoi materie prime e parco reflui che possono essere o di processo o di sicurezza (come descritto al capitolo "Emissioni in atmosfera" della sezione C):

Serbatoio provenienza	Sostanza	Sfiato di processo	Sfiato di sicurezza	Altezza
L2001	Xilene da trattare	-	Valvola di sicurezza	13,5
L2003	Xilene da trattare	-	Valvola di sicurezza	12,5
L2004	Idrossido di sodio – Sol 30%	Valvola di ritegno	Disco di rottura	12,5
L2005	T7	-	Disco di rottura	12,7
L2006	Xilene da trattare	-	Disco di rottura	12,7
L2009	THDBA	-	Disco di rottura	8,5
L2011	Irganox 1520	-	Valvola di sicurezza	8,5
L2012	Alcol stearilico	Valvola di ritegno	Disco di rottura	12,5
L2015	Acido acetico – Sol. 80%	-	Disco di rottura	8,5
L2018	Dibutilammina	-	Valvola di sicurezza	8,5
L2019	Butilammina	-	Valvola di sicurezza	12,7
L2021	TIN NOR 371/ TIN NOR 356	-	Disco di rottura	8,5
L2023	TIN NOR 371/ TIN NOR 356	-	Disco di rottura	6,7
L2026	Acido formico – Sol. 85%	-	Valvola di sicurezza	9,5
L2030	Xilene	-	Valvola di sicurezza	16,5
L2031	T5	-	Disco di rottura	15,5
L2032	Isopropanolo	-	Disco di rottura	11,5
L2037	TH475 (50% in xilene)	-	Valvola di sicurezza	17
L2038	TAA	-	Valvola di sicurezza	14
L2039	Xilene di recupero	-	Disco di rottura	11
L2045	Alcol laurilico	Valvola di ritegno	Disco di rottura	11
L2046	Esametildiammina – Sol. 90%	-	Disco di rottura	11,5
L2048	4-Terz-Ottifenolo	-	Disco di rottura	9
L2061	Dimetilammina - Sol. 40%	-	Valvola di sicurezza	8
L2064	Cloruro di ottile	Valvola di ritegno	Disco di rottura	8,2
L2065	Terz-Ottlammina	-	Disco di rottura	8,2
L2066	Terz-Ottlammina	-	Disco di rottura	11,5
L2068	Acetone	-	Disco di rottura	11,5
L2069	Acetone	-	Disco di rottura	11,5
L2070	Acetone di recupero	-	Valvola di sicurezza	11,5
L2071	Idrossido di sodio – Sol. 50%	Valvola di	Disco di rottura	13,5

		ritegno		
L2072	Acetone	-	Disco di rottura	11,5
L2073	TAA grezza	-	Valvola di sicurezza	11,5
L2074	TIN NOR 371/TIN NOR 356	-	Valvola di sicurezza	11,5
L2075	Idrossido di sodio di recupero	-	Valvola di sicurezza	11,5
L2085	Chimassorb 20	-	Valvola di sicurezza	11,5
L726	LDPE (solido)	Filtro a cartuccia	Valvola di respirazione	11,2
Y2077-B2	Blow down frigorifero ammoniaca Y2077-Y2081	-	Scarico di emergenza	6
B01-B02 – B03	Impianto di autoproduzione Azoto	-	Valvole di sicurezza	0
L2309	Acque saline	-	Disco di rottura	16,5
L2310	Acque saline	-	Disco di rottura	13
L2311	Acque saline	-	Disco di rottura	13
L2334	Acido cloridrico – Sol. 10-20%	-	Disco di rottura	10
L2336	Acido cloridrico – Sol. 10-20%	-	Disco di rottura	10
L2337	Acque a termodistruzione	-	Valvola di sicurezza	9
L2338	Acque saline	-	Disco di rottura	11
L2339	Residui di distillazione	-	Disco di rottura	10
L2340	Residui di distillazione	-	Disco di rottura	9
L2341	Residui di distillazione	-	Disco di rottura	9
L2342	Acque saline biodegradabili da Tinuvin 371	-	Disco di rottura	9
L2343	Residui di distillazione	-	Disco di rottura	9
L2344	Acque saline	-	Disco di rottura	11
L2345	Acque a biologico interno	-	Disco di rottura	9
L2348	Acque saline	-	Disco di rottura	11
L2349	Acque a termodistruzione	-	Valvola di sicurezza	11
L2350	Acque a impianto "Vaporizzazione acque T5"	-	Disco di rottura	11
L2352	Acque saline biodegradabili	-	Disco di rottura	11
L2360	Acque saline biodegradabili	-	Disco di rottura	10
L2363	Idrossido di sodio – Sol. 20%	-	Disco di rottura	9
Y2049-B2	Blow down frigorifero ammoniaca Y2049-Y2050	-	Scarico di emergenza	3
Y3207-B2-B2	Blow down frigorifero ammoniaca Y3207	-	Scarico di emergenza	3,5
Deposito idrogeno	Idrogeno (carri bombolai)	-	Scarico di emergenza	6

- al Paragrafo **D.3.3 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEL SUOLO E SOTTOSUOLO**, la Tabella 6 **quarter sia così integrata:**

Tabella 6 quater: Elenco vasche e pozzetti soggetti a controllo, di cui alla tabella 6, prima riga

N	Sigla	Funzione	Anno costruzione
...
19	N1800	vasca di raccolta acque del piazzale rifiuti solidi	-
20	N3305	pozzetto di sollevamento acque domestiche	1986
21	N3304	pozzetto di sollevamento acque domestiche	1986
22	N7080	vasca parzialmente interrata di raccolta acque da esercitazioni antincendio con uso di infiammabili e schiumogeno	2022

- al Paragrafo **D.3.4 MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA**, nella **modalità 1 di funzionamento - termodistruzione degli sfiati gassosi con recupero di rifiuti liquidi pericolosi tramite coincenerimento**, la frase dopo la Tabella 8 la frase sia così sostituita:
 - “- **Il Gestore dovrà riportare nel Report annuale per ogni inquinante monitorato con lo SME, la media semioraria e giornaliera massime registrate in ciascun mese.**
 - All'interno del report annuale l'Azienda dovrà riportare anche un capitolo specifico relativo alla gestione dello SME, in particolare una valutazione sintetica dei dati (medie giornaliere, flussi di massa mensili), manutenzioni, tarature, anomalie, allegando i report QAL2, AST, IAR effettuati e, se non soggetto a modifica, il riferimento del manuale SME vigente”.**
 - al Paragrafo **D.3.5 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEI RIFIUTI**, dopo la Tabella 13 sia aggiunta **la seguente frase:**

“la ditta dovrà fornire anche il dato dei rifiuti prodotti in totale e la suddivisione tra pericolosi e non pericolosi”.
 - al Paragrafo **D.5 METODI MANUALI DI CAMPIONAMENTO ED ANALISI PER EMISSIONI CONVOGLIATE**, sia inserito il metodo **“EPA 0011 1996 + EPA 8315 A 1996”** per la verifica delle emissioni in atmosfera della Formaldeide.
 - al Paragrafo **D.6 METODICHE ANALITICHE PER IL MONITORAGGIO DELLE EMISSIONI NELL'ACQUA**, sia inserito il metodo **“EPA 6020 B 2014”** per il controllo dei parametri Arsenico, Cadmio, Cromo, Manganese, Mercurio, Nichel, Piombo, Rame e Zinco negli scarichi idrici.
4. Che resti invariata ogni altra prescrizione, portata a carico dell'azienda BASF Italia S.p.A per l'installazione in oggetto, con l'Autorizzazione Integrata Ambientale concessa da ARPAE con atto DET-AMB-2021-6201 del 07/12/2021.

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.

Incarico di funzione Autorizzazioni Complesse e Valutazioni

Paola Cavazzi

*(lettera firmata digitalmente)*¹³

¹³Documento 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.