

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2023-3891 del 01/08/2023
Oggetto	3^ modifica non sostanziale del Riesame_AIA_Basf
Proposta	n. PDET-AMB-2023-4000 del 31/07/2023
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	PAOLA CAVAZZI

Questo giorno uno AGOSTO 2023 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° 17473/2023

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹ - L.R. n° 09/15² - Azienda BASF Italia S.p.A. - 3^a 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 AMBIENTALI

Premesso che, con atto di ARPAE DET-AMB-2021-6201 del 07/12/2021 e ss.mm.ii., 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 12/06/2023**, 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) Processo Chimassorb® 2020:

- a. Sostituzione del reattore R517 per sintesi THDBA nel processo Chimassorb® 2020;**
- b. Sostituzione del reattore R536 per concentrazione prepolimero nel processo Chimassorb® 2020;**

2) Processo Chimassorb® 81:

- a. Ottimizzazione della linea di sintesi Chimassorb® 81;**
- b. Sostituzione del reattore R212 per stoccaggio Chimassorb® 81 FL fuso;**

3) Sostituzione della cisterna L2337 di stoccaggio acque reflue biodegradabili;

4) Sostituzione dello scrubber K375;

5) Ottimizzazione dell'infustaggio Irganox 1520/1726® e cambio uso del R265;

6) Sostituzione del serbatoio D3201-B3;

7) Utilizzo di soda recupero nel processo TH475.

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.

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, successivamente modificato ed integrato con DET-AMB-2022-3617 del 15/07/2022 e con DET-AMB-2023-216 del 17/01/2023;

⁴ Assunta agli atti con protocollo PG/2023/101628 del 12/06/2023;

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'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 14/06/2023, ha avviato⁶ il procedimento per il rilascio della suddetta Modifica non sostanziale dell'AIA.

Gli interventi di modifica richiesti hanno complessivamente l'obiettivo di ottimizzare i processi produttivi e sostituire alcune apparecchiature e serbatoi senza generare aumenti della capacità produttiva, dei consumi di materie prime e utilities dello stabilimento, della produzione di reflui o di emissioni, rispetto a quanto già autorizzato in AIA.

La modifica di cui al punto 1), è inerente alla sostituzione di due reattori utilizzati nel processo Chimassorb® 2020 (CH 2020).

In particolare è prevista:

a. La sostituzione del reattore R517, pianificata nell'ambito del piano annuale di sostituzioni preventive delle apparecchiature prossime al raggiungimento del fine vita operativa per quella tipologia di processo.

Il nuovo R517 sarà realizzato in acciaio speciale AISI 904, materiale che consente di ottimizzare eventuali problemi di corrosione, ed è prevista anche la sostituzione delle pompe R517-P2 (circuito acqua di frigo) e R517-P3 in quanto in servizio da diversi anni.

Nell'installare il nuovo reattore saranno verificate e adeguate le fondazioni per avere un'installazione conforme sia per la statica che per la sismica. Si prevede, quindi, un successivo iter autorizzativo con presentazione di SCIA con deposito strutturale.

Tale modifica non comporta variazioni in termini di utilizzo di materie prime, impatti per il rumore, emissioni in atmosfera, campi magnetici, consumo di suolo o di aree verdi, mentre sono previste riduzioni nei consumi di azoto, di acqua demi utilizzata per i lavaggi e di rifiuti derivanti dai reflui acquosi prodotti nei lavaggi e un lieve aumento nei consumi di energia elettrica.

b. La sostituzione del reattore R536, pianificata nell'ambito del piano annuale di sostituzioni delle apparecchiature prossime al raggiungimento del fine vita operativa, con una nuova apparecchiatura disponibile in stabilimento dello stesso materiale dell'esistente e attualmente non utilizzata.

Il reattore manterrà la stessa volumetria dell'attuale poiché non sono previste variazioni di processo e verrà installato nella medesima posizione, all'interno del reparto F.

Si prevede un aumento dei consumi energetici di circa 35 MWh/anno dovuto al potenziamento dei motori, mentre non è previsto un aumento nel consumo di acqua di torre e vapore in quanto il processo rimarrà invariato.

Nell'installare il nuovo reattore sarà realizzata una nuova platea di fondazione di dimensioni maggiori, in grado di poter ospitare una nuova apparecchiatura in ottica di espansioni future ottimizzando i lavori edili e per l'attività sarà presentata istanza in materia di edilizia.

⁶ Nota agli atti con protocollo PG/2023/103960 del 14/06/2023

La modifica di cui al punto 2), è inerente ad alcuni interventi nel **processo Chimassorb® 81 (CH 81).**

In particolare sono previsti:

a. L'ottimizzazione della linea di sintesi Chimassorb® 81 con aumento di concentrazione del prodotto nel solvente di reazione, a seguito dei risultati positivi delle prove effettuate in laboratorio.

La modifica comporterà un aumento di batch size del prodotto e permetterà anche una razionalizzazione della linea produttiva, con conseguente smantellamento del reattore R304-B1 non più necessario.

Si stimano, sulla base dei volumi di CH81 prodotti nel 2021, una diminuzione di circa 600 t/anno di rifiuto "acque madri acide" avente codice EER 070701*, di circa 70 t/anno di "cloruro di sodio" con EER 070701* e un minore prelievo idrico di circa 580 t/anno di acqua, pari a circa l'11% in meno dell'attuale utilizzato per produrre le medesime tonnellate di prodotto. Non si prevedono variazioni nei consumi energetici, di vapore e di azoto, in quanto i consumi dovuti alla maggiore volumetria occupata dal liquido nei reattori, in seguito all'aumento del batch size, sono sostanzialmente equivalenti alle riduzioni ottenute dal minor numero di batch all'anno.

b. La sostituzione del reattore R212 per stoccaggio di Chimassorb® 81 FL fuso, nell'ambito del piano annuale di sostituzioni preventive delle apparecchiature sottoposte ad usura dovuta ad invecchiamento, con il reattore "ex-R517" che, come precedentemente descritto, veniva utilizzato per la produzione di Chimassorb® 2020 e che non è più adatto per tale processo, mentre, viste le condizioni di utilizzo molto più blande utilizzate nel processo CH81 e i prodotti meno aggressivi, può essere riutilizzato come stoccaggio per questo processo.

L'upgrade dei materiali da acciaio inossidabile AISI 304L ad acciaio inossidabile AISI 904L, rispetto al R212 attualmente installato, anche se non necessario per questo processo, garantirà una vita utile dell'apparecchio molto più lunga. Nella configurazione futura, il nuovo R212 cambierà posizione spostandosi in una baia più bassa sempre all'interno dello stesso edificio (reparto B) e aumenterà la volumetria dagli attuali 12 m³ ai futuri 14 m³. L'apparecchio sarà munito di polmonazione con azoto, sfiato di processo e sfiato d'emergenza che manterranno lo stesso destino attuale.

A seguito di tale modifica non sono previste variazioni significative sulle emissioni rispetto alla situazione attuale, nè si prevedono variazioni nei consumi energetici e dei consumi di acqua calda poiché, nonostante l'aumento della volumetria di R212 e l'installazione del nuovo serbatoio R212-B2, il batch size del prodotto CH81 da mantenere riscaldato rimarrà invariato. Per installare le nuove apparecchiature saranno realizzate nuove fondazioni, con presentazione di istanza in materia di edilizia.

La modifica di cui al punto 3), è relativa alla **sostituzione della cisterna L2337 di stoccaggio acque reflue biodegradabili e del relativo sistema di pompaggio.**

La modifica in oggetto riguarda il parco reflui, denominato area 23, all'interno del quale sono ubicate, in appositi bacini di contenimento, cisterne di stoccaggio che ricevono gli effluenti reflui dai reparti produttivi e li inviano al canale di smaltimento designato in base alla caratterizzazione del refluo.

L'assetto attuale del parco reflui relativo alla modifica in oggetto consiste in due serbatoi per acque reflue biodegradabili denominati L2337 e L2349. La modifica consiste nell'installazione di una nuova cisterna in una posizione compatibile con le maggiori dimensioni in bacino già presente adiacente alle rampe di carico.

Dopo la sua messa in servizio, verrà smantellata l'attuale cisterna L2337.

L'installazione di questa nuova cisterna per acque biodegradabili non genera dunque un aumento di produzione di tale refluo, correlato ai volumi di produzione già autorizzati, ma ne predispone solo un'aumentata capacità di stoccaggio in vista di eventuali sviluppi futuri. Attualmente, le acque biodegradabili provenienti dai reparti sono stoccate nel serbatoio L2337. Nei serbatoi dell'ecologia avviene il completamento della separazione prevista dai processi produttivi.

Nel serbatoio L2337, quindi, avviene una separazione per decantazione e le acque separate vengono trasferite in L2349, dove avviene un'ulteriore separazione con successivo invio delle acque a smaltimento.

La cisterna L2349 ad oggi riceve unicamente dalla cisterna L2337 e viene svuotata tramite le pompe asservite alla stessa e nella configurazione futura riceverà le acque dai processi di reparto.

A tal proposito verranno sdoppiati su L2349 tutti gli arrivi della L2337 e verranno messe in comunicazione le due cisterne. La nuova L2337 riceverà le acque separate nella L2349 e le invierà in rampa, per smaltimento esterno. In caso di manutenzione o eventuale fuori servizio di una delle due cisterne, temporaneamente si opererà con un unico serbatoio disponibile che riceverà dai processi, effettuerà la separazione tra le diverse fasi e caricherà direttamente su autocisterna.

La nuova cisterna in acciaio inossidabile AISI 316L, al netto delle sovrastrutture costituite dalla passerella di accesso alla parte sommitaria dove sono ospitate apparecchiature di controllo, strumentazione e valvole, poggerà a terra mediante gonnola. La cisterna sarà dotata di un sistema di raffreddamento a semitegoli esterni alimentato con acqua di torre. La fondazione della nuova cisterna verrà progettata e realizzata tenuto conto delle norme sismiche in vigore.

Si specifica che la modifica in oggetto non comporta un aumento dei volumi di produzione autorizzati, ma è un ampliamento della capacità massima di stoccaggio del refluo denominato acque di reazione biodegradabili. Incremento che attualmente permetterà di migliorare stabilità e continuità di esercizio delle linee produttive e permetterà in futuro, ammesso che le previsioni ipotizzate si verifichino, di gestire eventuali aumenti di produzione derivanti da nuovi progetti, per i quali saranno presentate le richieste di autorizzazione coerentemente con le normative vigenti.

La modifica di cui al punto 4), è inerente alla sostituzione della scrubber K375 a servizio del punto di emissione E34, per motivi di invecchiamento fisiologico dell'impianto. Tale modifica, pertanto, non comporta variazioni della tecnologia e/o del dimensionamento del sistema di trattamento delle emissioni.

Il progetto di modifica prevede la sostituzione della colonna di abbattimento K375 e del relativo serbatoio, denominato K375-B1. La colonna di abbattimento sarà sostituita con una di uguali dimensioni, realizzata in una lega metallica più nobile rispetto all'attuale in acciaio al carbonio rivestito internamente con Teflon PFA. Allo stesso modo il serbatoio asservito alla colonna, denominato K375-B1, viene sostituito prevedendo un aumento di capacità da 6.6 m³ a 7.8 m³, con uno nuovo in acciaio inossidabile AISI 316L.

K375 e K375-B1 sono posizionati all'interno di struttura a travi metallica, all'interno di un bacino di contenimento. Essendo la sostituzione legata alle sole apparecchiature, non sono previste variazioni significative ai consumi energetici, utilizzo di materie prime o aumento di reflui, né modifiche a livello di processo, automazione e controllo di sicurezza. Si specifica, inoltre, che le modifiche non cambieranno la posizione, il diametro, il punto di campionamento e le modalità di accesso del camino dello scrubber K375, con punto di emissione E34, che rimarranno invariati.

Con la modifica di cui al punto 5), l'azienda intende realizzare l'**ottimizzazione dell'infustaggio di Irganox 1520 e Irganox 1726® e il cambio uso del serbatoio R265.** L'attuale impianto pilota non più utilizzato, presente nell'edificio C, verrà smantellato per fare spazio a futuri progetti e installazioni. Nell'ottica di ottimizzazione degli spazi, infatti, si prevede lo spostamento dell'attuale infustaggio dei prodotti Irganox 1520 e Irganox 1726 dall'edificio del reparto C (identificato nella planimetria di stabilimento con il numero 3) all'interno del fabbricato indetificato con il numero 31, che si è liberato da precedenti utilizzi.

Il prodotto Irganox® 1520 è stoccato nella cisterna L2011 nel parco serbatoi, mentre il prodotto Irganox® 1726 è stoccato all'interno del Reparto B e si rende necessario il trasporto del prodotto dalla zona di produzione (Reparto B e Parco serbatoio) alla nuova zona di infustaggio 31. La destinazione individuata è ottimale, in quanto è vicina allo stoccaggio finale dei fusti, che si trova in prossimità dell'infustaggio. Verranno installati i collettori di prodotto finito da infustare e a tal fine si creeranno nuovi percorsi sul pipe rack esistente e sue diramazioni per raggiungere l'area soggetta a ricollocazione.

Nell'ottica di ottimizzazione del nuovo infustaggio, nel progetto rientra anche il cambio d'uso del serbatoio R265. Al fine di ottimizzare il processo esistente e minimizzare l'esposizione dei lavoratori alle sostanze, la nuova linea di infustaggio sarà completamente automatizzata. L'impianto effettuerà automaticamente la movimentazione, l'apertura, il riempimento, la chiusura e l'etichettatura dei fusti in maniera autonoma senza richiedere la presenza fissa di personale. L'impianto, comunque, sarà dotato di sistemi di sicurezza a protezione del personale che dovesse accedere all'area.

La zona esterna sarà dotata di tettoia opportunamente dimensionata per garantire l'approntamento dei pallet. Il pluviale dalla tettoia con una gronda sarà scaricato verso il piazzale in prossimità del pozzetto di raccolta esistente della rete fognaria meteorica.

Gli sfiati di processo dei piccoli serbatoi (A3110-B1 e B2) saranno convogliati innestandosi su collettore esistente attraverso una linea unica a termocombustore di stabilimento con punto di emissione E52, mentre gli sfiati di emergenza saranno collettati in atmosfera attraverso valvola di sicurezza dedicata ad ogni serbatoio. Gli scarichi di emergenza delle due piccole apparecchiature di stoccaggio confluiranno ad un camino posizionato sulla copertura dell'edificio, identificati nella planimetria dei punti di emissione dei piccoli impianti con la sigla A3110-B1/B2.

A seguito di tale modifica si prevede un aggravio dal punto di vista dei consumi elettrici legati alle utenze del nuovo impianto e non sono facilmente apprezzabili i miglioramenti nei consumi di vapore e azoto benché la volumetria dei serbatoi di alimentazione dell'impianto di confezionamento diminuisca, passando da 2 m³ a 1,5 m³.

La modifica di cui al punto 6), è relativo alla **sostituzione del serbatoio D3201-B3**, che ha la funzione di buffer di raccolta di acque generate dai lavaggi dei tagliafiama, posti a protezione delle linee di alimentazione sfiati di processo al termocombustore e degli spurghi del BR3 (collettore sfiati di processo contenenti anche Idrogeno) e contiene pertanto acqua con tracce di organico. Queste acque vengono inviate ai serbatoi dell'ecologia, per il successivo invio a impianti di terzi autorizzati.

Il nuovo serbatoio D3201-B3 sarà in materiale AISI316L e la sua volumetria aumenterà da 1,75 a 2,5 m³ circa. Il nuovo serbatoio sarà verticale su gambe, munito di bacino di contenimento di dimensioni tali da contenere l'intero volume dell'apparecchio. L'upgrade dei materiali, per quanto non strettamente necessario, ne allungherà la vita utile e la resistenza ai composti.

A seguito di tale modifica i consumi elettrici e i consumi di azoto e vapore rimarranno invariati.

La modifica di cui al punto 7), è relativa all'utilizzo di soda di recupero nel processo TH475.

In riferimento alla sintesi dell'intermedio TH475, infatti, sono state effettuate delle prove in laboratorio relative all'utilizzo della soda di recupero nella sintesi della TH7 all'interno del reattore.

In seguito ai risultati positivi delle prove effettuate in laboratorio, si prevede l'utilizzo, nello step denominato TH7, alternativamente alla soda fresca, di soda di recupero, diminuendo contestualmente la quantità di acqua aggiunta nel reattore.

Considerando l'ipotesi conservativa di utilizzare la soda di recupero nell'80% dei batch in sostituzione della soda fresca e considerando le stime dei volumi produttivi del 2023, la sostituzione permetterebbe di risparmiare l'equivalente di circa 80 t/anno di soda fresca e 70 t/anno di acqua demineralizzata. Inoltre, il riutilizzo della soda di recupero ci permetterà di risparmiare anche 150 t/anno di reflui (EER 070701*) all'anno costituiti dalla soda in eccesso che attualmente viene smaltita presso impianti di terzi.

Nell'eventualità in cui risulterà possibile utilizzare un numero maggiore di volte la soda di recupero rispetto a quanto sopra stimato, si otterranno risparmi di materie prime e reflui proporzionali a quanto stimato per il caso descritto.

Come per gli altri processi di sintesi di Pontecchio in cui è utilizzata soda di recupero, si prevede di mantenere in ogni caso la possibilità di utilizzare soda fresca per i batch per cui lo si riterrà necessario al fine di non impattare sulla qualità del prodotto.

Tale modifica consentirà di estendere l'uso della soda di recupero che, pertanto, verrà utilizzata a seconda della disponibilità nei vari intermedi dello stabilimento secondo il mix produttivo previsto per minimizzare lo smaltimento di reflui e ottimizzare la quantità di acqua e soda fresca utilizzata.

Vista la **Relazione istruttoria⁷ di ARPAE – Area Prevenzione Ambientale Metropolitana - Servizio Territoriale di Bologna-Unità IPPC** con la quale, esaminato il *Documento di valutazione di impatto acustico* elaborato per gli interventi di modifica previsti al punto 3) (sostituzione della cisterna L2337 di stoccaggio acque reflue biodegradabili), si esprimono le seguenti considerazioni e valutazioni:

- Nel "Documento di valutazione di impatto acustico", redatto in data 26/04/2023 da tecnici competenti in acustica ambientale, le modifiche impiantistiche valutate sono relative al progetto di inserimento di una nuova cisterna per lo stoccaggio delle acque biodegradabili e del relativo sistema di pompaggio, considerando il contributo delle nuove sorgenti sonore che verranno installate e prendendo come stato di fatto la situazione impiantistica aziendale descritta nel documento previsionale di impatto acustico aggiornato ad aprile 2023 "CYC powder handling & T5 Post Hydro".
- L'aggiornamento progettuale ha valutato come uniche nuove sorgenti sonore ritenute acusticamente significative le due pompe annesse al nuovo serbatoio, che funzioneranno in maniera alternata. Inoltre, tale sorgente è stata considerata cautelativamente sempre attiva al 100% della capacità nominale sulle 24 ore, mentre i processi di carico e scarico dei liquidi avverranno principalmente nel periodo diurno e solo per qualche ora al giorno.
- I risultati dello studio acustico previsionale effettuato riportano la verifica dei limiti di immissione assoluti in corrispondenza dei ricettori considerati nello Scenario Di Progetto-SDP. Per quanto concerne la verifica dei limiti di immissione assoluti, si è evidenziato solo un lieve incremento di 0,5 dB(A) presso il recettore P1 nel periodo diurno, mentre per gli altri recettori i livelli risultano invariati rispetto allo Stato Di Fatto nel periodo diurno e nel periodo notturno.

⁷ Nota agli atti con protocollo PG/2023/127976 del 24/07/2023;

- Anche i limiti di immissione differenziali calcolati nello stato di progetto risultano rispettati sia di giorno che di notte in tutti i ricettori abitativi considerati.
- Si prende atto, pertanto, delle conclusioni riportate nella relazione, dove viene affermato che l'installazione delle pompe non comporterà significativi cambiamenti dell'immissione acustica del sito, così come gli altri interventi oggetto della richiesta di modifica non sostanziale.

Considerato che, con la realizzazione degli interventi di modifica sopra descritti, non si avranno incrementi nella capacità produttiva dei processi interessati, non verranno introdotte nuove sostanze nello stabilimento e, complessivamente, non 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. Per quanto riguarda l'utilizzo di materie prime, di metano, di vapore e di energia elettrica si avrà una lieve riduzione nei consumi.

Dato atto 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.

Viste, inoltre, le **comunicazioni trasmesse dall'azienda BASF Italia S.p.A.** in data 03/03/2023⁸ e in data 31/05/2023⁹, con le quali si comunicano i seguenti interventi:

- Utilizzo di soda di recupero in uno step di reazione nella produzione del Chimassorb® alternativamente alla soda fresca al 30% lasciando invariata la quantità di acqua aggiunta nel reattore. Tale modifica comporta il risparmio di circa 200 t/anno di soda fresca al 50% e una riduzione del prelievo idrico di circa 120 t/anno di acqua, nonché un minor quantitativo di soda di recupero smaltita come rifiuto.
- Utilizzo di CO₂ nel processo del Chimassorb® 2020, per correzione del pH. Tale modifica comporterà una riduzione di utilizzo di acqua demi di lavaggio di circa 314 kg e conseguentemente di circa 374 kg di refluo per batch, una diminuzione di circa 200 t/anno di rifiuto con EER 070701* e un minore prelievo idrico di circa 175 t/anno di acqua.
- Cambio d'uso del buffer B115. Il serbatoio di stoccaggio B115, attualmente inutilizzato, verrà impiegato come stoccaggio di xilene in uso al reparto A.
- Recupero delle teste di distillazione nel processo Irganox® 1520. Tale modifica comporterà una riduzione di circa 15 t/anno di rifiuti basati sulla produzione dell'anno 2022 (residui di distillazione, EER 070708*).
- Prolungamento delle Prove del progetto BioAmp (sperimentazione del dosaggio di mix di batteri liofilizzati non patogeni all'impianto biologico) per ulteriori 12 mesi fino a marzo 2024, per poter confermare la funzionalità in un periodo più lungo e poter valutare anche eventuali miglioramenti sulla quantità di fango prodotto e smaltito.

⁸ Assunta agli atti con protocollo PG/2023/40301 del 07/03/2023;

⁹ Assunta agli atti con protocollo PG/2023/97077 del 05/06/2023;

- Installazione di nuovi compattatori. Con l'obiettivo di migliorare la raccolta differenziata all'interno dello stabilimento, sono stati posizionati tre mini compattatori scarrabili, di cui due per imballaggi in plastica (EER 150102) e uno per imballaggi in carta e cartone (EER 150101), posizionati in prossimità di alcune attività che ricevono merci e generano conseguentemente imballaggi differenziabili (zona adiacente a magazzino prodotti finiti e Area materiali da installare).
- Installazione di nuovo telonato ricambi. Al fine di ottimizzare gli spazi dello stabilimento per progetti e sviluppi futuri, si rende necessaria la ricollocazione di componenti di ricambio di competenza Utilities attualmente stoccate in zona 31. Il luogo di ricollocazione è stato definito accanto all'attuale magazzino di ricambi dell'ala EST dell'edificio 24. In merito alle acque meteoriche raccolte dal nuovo terreno impermeabilizzato, la capacità di laminazione tuttora disponibile è ampiamente superiore al volume richiesto dalla realizzazione delle superfici impermeabili previste dal progetto in esame e, completata la realizzazione di questo progetto, saranno ancora disponibili circa 519 m³ di volume di laminazione.
- Eliminazione del ventilatore K2036-V1 a servizio dello scrubber K2036, non più necessario per garantire il corretto invio degli sfiati pretrattati in K2036 verso il termocombustore (punto di emissione E52). Dall'intervento si prevede un risparmio di energia elettrica pari a circa 70 Mwh/anno, a seguito del non utilizzo del motore da 15 kW.
- Aggiornamento sull'implementazione delle sonde triboelettriche sui punti di emissione E62, E63, E64, E65, E66, E67, E69, E71, E77, E78. L'azienda comunica che è stata completata la prima fase di collaudo e calibrazione con messa in servizio di tutte le sonde ma che, durante il monitoraggio delle stesse, le sonde hanno evidenziato significativi problemi di affidabilità. Allo stato attuale, pertanto, le sonde non sono in grado di fornire informazioni affidabili sullo stato dei sistemi di trattamento delle emissioni e non possono essere utilizzate come previsto nel Piano di Monitoraggio AIA e l'azienda prevede che saranno necessari almeno altri 12 mesi, salvo ulteriori imprevisti, per ottenere un'affidabilità accettabile delle sonde stesse;
- Prove di processo del Tinuvin NOR 356 con catalizzatore al platino. L'azienda comunica che, nel periodo compreso tra il 01/07/2023 e la fine di ottobre 2023, verranno effettuate delle prove di produzione del prodotto esistente Tinuvin NOR 356, utilizzando il Platino su carbone come catalizzatore nello step di idrogenazione, in sostituzione del Palladio su carbone impiegato normalmente nel processo.

Valutato necessario, pertanto, procedere alla Modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³, 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 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.

Determina

1. Di **prendere atto** di quanto comunicato dall'azienda BASF Italia S.p.A, relativamente ai seguenti interventi:
 - Utilizzo di soda di recupero per lo step dicloro nella produzione del Chimassorb® 2020;
 - Utilizzo di CO₂ nel processo del Chimassorb® 2020;
 - Cambio d'uso del buffer B115;
 - Recupero di teste distillazione nel processo Irganox® 1520;
 - Prolungamento delle Prove BioAmp all'impianto biologico;
 - Installazione di nuovi compattatori;
 - Installazione di nuovo telonato ricambi;
 - Eliminazione del ventilatore K2036-V1;
 - Aggiornamento sull'implementazione delle sonde triboelettriche sui punti di emissione E62, E63, E64, E65, E66, E67, E69, E71, E77, E78;
 - Prove di processo del Tinuvin NOR 356 con catalizzatore al platino.
2. Di **approvare** la richiesta di realizzazione degli interventi di cui ai punti **1), 2), 3), 4), 5), 6), 7) e 8)** descritti in premessa, **stabilendo quanto indicato al successivo punto 3.**
3. La **Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale**³ concessa all'azienda BASF Italia S.p.A., per l'esercizio dell'attività di fabbricazione di prodotti chimici organici (di cui 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.2.1 CICLI DI LAVORAZIONE DEI PRODOTTI INTERMEDI ISOLATI**, la descrizione è così integrata:

*" Con il rilascio della 3^ Modifica non sostanziale dell'AIA, si è preso atto di variazioni collegate ai processi produttivi di TAA e di TH475.
I lay-out aggiornati di tali processi produttivi sono riportati, rispettivamente, nell'Allegato 5 (All. 4.16 AIA) e Allegato 10 (All. 4.4b AIA), presentati dall'azienda con la documentazione allegata alla domanda⁴ della 3^ Modifica non sostanziale di AIA.*
 - al paragrafo **C.2.2 CICLI DI LAVORAZIONE DEI PRODOTTI FINITI**, la descrizione è così integrata:

*" Con il rilascio della 3^ Modifica non sostanziale dell'AIA, si è preso atto di variazioni collegate ai processi produttivi di CHIMASSORB 2020 (CH-2020)+THDBA, CHIMASSORB 81 (CH-81), IRGANOX 1520, IRGANOX 1726 e TinNOR 356.
I lay-out aggiornati di tali processi produttivi sono riportati, rispettivamente, nell'Allegato 8 (All. 4.4 AIA), Allegato 9 (all. 4.5 AIA), Allegato 6 (All. 4.10 AIA) e Allegato 7 (All. 4.11 AIA) presentati dall'azienda con la documentazione allegata alla domanda⁴ della 3^ Modifica non sostanziale di AIA e nell'Allegato 3 (All. 4.15 b AIA) presentato dall'azienda con la comunicazione del 03/03/2023⁸".*

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

11. 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
L2002	CH944 sol. xilenica	-	Valvola di sicurezza	15
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
L2041	CO ₂	-	Valvola di sicurezza	11,5
L2045	Alcol laurilico	Valvola di ritegno	Disco di rottura	11
L2046	Esametildiammina – Sol. 90%	-	Disco di rottura	11,5
L2048	4-Terz-Ottilfenolo	Valvola di ritegno	Disco di rottura	9
L2061	Dimetilammina - Sol. 40%	-	Valvola di sicurezza	8
L2064	Cloruro di ottile	Valvola di	Disco di rottura	8,2

Serbatoio provenienza	Sostanza	Sfiato di processo	Sfiato di sicurezza	Altezza
		ritegno		
L2065	Terz-Ottillamina	-	Valvola di Sicurezza	13,5
L2066	Glicole etilenico fresco e di recupero	-	Disco di rottura	12,9
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 ritegno	Disco di rottura	13,5
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 2020	-	Valvola di sicurezza	11,5
L726	LDPE (solido)	Filtro a cartuccia	Valvola di respirazione	11,2
Y2077-B2	Blow down frigorifero ammoniacale 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 biodegradabili	-	Valvola di sicurezza	17
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 biodegradabili	-	Valvola di sicurezza	11

Serbatoio provenienza	Sostanza	Sfiato di processo	Sfiato di sicurezza	Altezza
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 ammoniacale Y2049- Y2050	-	Scarico di emergenza	3
Y3207-B2-B2	Blow down frigorifero ammoniacale Y3207	-	Scarico di emergenza	3,5
Deposito idrogeno	Idrogeno (carri bambolai)	-	Scarico di emergenza	6

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 e ss.mm.ii..
5. Che, **contro il presente provvedimento**, può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni o, in alternativa, un ricorso straordinario al Capo dello Stato, nel termine di 120 giorni dalla data di ricevimento del presente provvedimento.

Area Autorizzazioni e Concessioni Metropolitana
Incarico di funzione dell'Unità
Autorizzazioni Complesse e Valutazioni Ambientali
Paola Cavazzi¹⁰

(lettera firmata digitalmente) ¹¹

¹⁰D.D.G. n. 29/2022 Direzione Generale. Revisione incarichi di funzione in Arpa Emilia-Romagna (triennio 2019-2022) istituiti con D.D.G. n. 96/2019 e revisionati da ultimo con D.D.G. n. 59/2021;

¹¹Documento 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.