

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2023-4250 del 24/08/2023
Oggetto	13^ Modifica non sostanziale AIA - Azienda Pelliconi & C. S.p.A.
Proposta	n. PDET-AMB-2023-4384 del 24/08/2023
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	PAOLA CAVAZZI

Questo giorno ventiquattro 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° 24352/2023

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹- L.R. n° 09/15² - Azienda Pelliconi & C. S.p.A. – 13^a Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³ per l'installazione IPPC di produzione di imballaggi metallici per alimenti (di cui al punto 6.7 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda, del D.Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii), situata in Comune di Ozzano dell'Emilia (BO), in Via Emilia n° 314.

IL RESPONSABILE DELL'UNITÀ AUTORIZZAZIONI COMPLESSE E VALUTAZIONI AMBIENTALI

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

Vista la domanda⁴ presentata dall'azienda Pelliconi & C. S.p.A. in data 26/06/2023 sul portale web IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpae.emr.it>), mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna⁵ con cui si richiede **modifica non sostanziale dell'AIA vigente**, relativamente ai seguenti aspetti:

- inserimento di una nuova linea prototipo (linea D) di stampa digitale e verniciatura UV-LED per la produzione di tappi per bottiglie. La nuova linea D dovrebbe consentire la sostituzione di una linea di verniciatura con prodotti a solvente;
- introduzione di due nuovi punti di emissione denominati E63 e E64 relativi alla nuova linea di produzione e provenienti dalle attività di fiammatura e trattamento effetto corona.

Il Gestore dichiara inoltre che, nel caso non venga dismessa la linea di verniciatura con prodotti a solvente, l'introduzione della Linea D comporterebbe un aumento della potenzialità dell'impianto inferiore al 50%.

Nello specifico, la nuova linea sarà composta da una prima parte di verniciatura/decoro tramite stampa digitale (tecnologia già in uso nel settore ceramico e plastico) ed una seconda fase di verniciatura UV su metallo. Il layout della linea è costituito dai seguenti macchinari:

A - MACCHINA METTIFOGLI: posiziona sulla linea il supporto metallico che deve essere stampato e/o verniciato e da cui verranno ottenuti i tappi. Il supporto metallico in lavorazione è movimentato con aria compressa e tramite un nastro trasportatore presente in diverse sezioni consecutive lungo tutta la linea;

B e C - prima e seconda FIAMMATURA in rapida successione: tale processo ha lo scopo di ossidare la superficie metallica per renderla idonea alla stampa, in particolare per aumentare la proprietà di fissaggio degli inchiostri utilizzati. La superficie metallica è fornita dalla fonderia già lubrificata con uno strato di olio

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

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

³ Atto rilasciato dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 9731 del 23/01/2013, successivamente modificato e integrato con atti P.G. n° 39572 del 18/03/2013, P.G. n° 101542 del 03/07/2013, P.G. n° 180186 del 19/12/2014 e con atti di ARPAE DET-AMB-2016-926 del 07/04/2016, DET-AMB-2016-2007 del 24/06/2016, DET-AMB-2017-2950 del 09/06/2017, DET-AMB-2018-2915 del 11/06/2018, DET-AMB-2019-1670 del 04/04/2019, DET-AMB-2020-3252 del 14/07/2020, DET-AMB-2021-4472 del 08/09/2021, DET-AMB-2022-6063 del 25/11/2022 e DET-AMB-2022-6600 del 22/12/2022;

⁴ Assunta agli atti con protocollo PG/2023/112147 del 26/06/2023;

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;

DOS (di-ottil-sebacato) come da norma UNI EN 10202:2022 per l'acciaio, mentre per l'alluminio viene fornito con grammatura media indicativa da 5 a 10 mg/mq per non "impaccare" i fogli ed utilizzando così quelli di lamiera. La fiammatura può essere ottenuta in due modalità operative a seconda della superficie da trattare: una fiammatura di preriscaldamento ed una eventuale successiva più intensa aventi rispettivamente una potenzialità del bruciatore di 10 kW termici e di 92 kW termici. Le due modalità sono previste per ottimizzare il trattamento ed evitare o ridurre al minimo la deformazione dei fogli metallici per il riscaldamento, che potrebbe provocare difetti di stampa. La fiammatura utilizzata in questa fase è tramite fiamma libera (500-600°C) derivante da bruciatori alimentati a gas metano. In questo punto sarà inserito un sistema di aspirazione con una nuova emissione denominata E63;

D - EFFETTO CORONA: trattamento elettrochimico da scarica elettrica (genera ozono) avente un sistema di aspirazione e filtraggio associato ad una nuova emissione denominata E64. In caso di foglio metallico non verniciato sarà effettuato un trattamento più intenso (fiammatura ed effetto corona), mentre nel caso di foglio metallico con già applicato uno strato di ancorante/primer sarà richiesto un trattamento più leggero e/o di solo effetto corona;

E - STAMPA DIGITALE: le teste di stampa digitale sono disposte in barre per tutta la larghezza della superficie da stampare. Sono previsti 4 cassette in grado di ospitare fino ad 8 barre di teste di stampa. La stampa è in quadricromia su base bianca ottenuta con inchiostri a base di acrilati e a contenuto di VOC nullo. Tutta la sezione che ospita le testine di stampa è inserita in un cabinato climatizzato, che è necessario per garantire efficienza e qualità ottimali;

F - VERNICIATURA A RULLI: la vernice viene applicata sulla superficie del foglio metallico tramite un rullo e successivamente viene irraggiata con lampade a led UV per favorire la reticolazione, andando a sostituire il processo produttivo di verniciatura standard (a solvente);

G - FORNO UV: costituito da due lampade UV-LED che, a freddo e tramite irraggiamento, reticolano la vernice rendendo la superficie esterna del foglio metallico brillante, lucida e protettiva verso la stampa sottostante. Il sistema è fornito di un circuito chiuso ad acqua per il raffreddamento delle lampade UV-LED, limitando il consumo di acqua e non prevedendo uno scarico idrico;

H - TAPPETO per CURING: si attende qualche secondo (tempo di "curing" o reticolazione) durante il quale si ha il completamento ed il consolidamento della vernice dopo la reticolazione, prima che i fogli vengano sovrapposti gli uni agli altri evitando difetti al decoro superficiale e possibili fenomeni di impaccamento (adesione tra i fogli);

I - SCARTAFUOGGIO: dopo un controllo con telecamere, il foglio che non raggiunge gli standard qualitativi per la produzione dei tappi viene automaticamente scartato;

L - IMPILATORE: i fogli trattati e finiti vengono impilati su un bancale e portati alle successive lavorazioni.

Tale linea verrà allocata nel capannone di litografia come indicato nell'allegato 3A presentato in fase di istanza e consentirà una maggiore flessibilità nel ciclo produttivo, non richiederà cambi di colore nel processo di stampa e, soprattutto, consentirà di ridurre il quantitativo di vernici a solvente in uso presso lo stabilimento.

E' prevista l'installazione di due punti di aspirazione afferenti alla fiammatura ed al trattamento ad effetto corona aventi le seguenti caratteristiche:

PUNTO EMISSIONE E63: FIAMMATURA

Fase del ciclo produttivo: prima e seconda fiammatura dei fogli metallici prima della stampa mediante n. 2 bruciatori a metano aventi pot. termica pari a 10 kW e 92 kW.

Portata: 8650 Nm³/h - Durata: 24 h/g per 336 gg/anno - altezza camino: 8.83 m

Inquinanti in emissione	Concentrazione inquinante (mg/Nm ³)	Flusso di massa (g/h)	Riferimento documento del Comitato Regionale CRIAER – DGR 2236 smi – All. 1	Sistema di abbattimento
Materiale particellare	-----	----	All. 1 Parte V D.Lgs 152/06 ss.mm.ii DGR 2236/09 ss.mm.ii. (Allegato 3 A - prescrizione F.17)	nessuno
Ossidi di azoto (come NO ₂)	350	3.027		
COV come C. org totale	150	1.297,5		

PUNTO EMISSIONE E64: TRATTAMENTO EFFETTO CORONA

Fase del ciclo produttivo: trattamento superficiale pre-stamp ottenuto tramite un trattamento elettrochimico da scarica elettrica che genera ozono.

Portata: 2000 Nm³/h - Durata: 24 h/g per 336 gg/anno - altezza camino: 8.53 m

Inquinanti in emissione	Concentrazione inquinante (mg/Nm ³)	Flusso di massa (g/h)	Riferimento documento del Comitato Regionale CRIAER – DGR 2236 smi – All. 1	Sistema di abbattimento
Ozono	2	4	p.to 4.5.25 Criteri CRIAER	Filtro Ozono C20

L'abbattitore catalitico multistadio per l'abbattimento dell'Ozono sarà composto da: prefiltro in poliestere (filtro P) + un secondo filtro speciale (Filtro C) composto da sfere di allumina per trattenere le polveri e da un catalizzatore, che riduce l'ozono a ossigeno. Il filtro sarà dotato di pressostato differenziale per verificare l'intasamento del filtro. I dettagli sono riportati nell'allegato 1 presentato in fase di istanza.

Il Gestore chiede inoltre di rivalutare gli inquinanti proposti ed i relativi limiti dopo un periodo di controlli alle emissioni.

In relazione ai rifiuti prodotti il Gestore dichiara che saranno della medesima tipologia di quelli già prodotti (EER 080111*, EER 150110*, EER 150202*) e verranno gestiti con le medesime idonee modalità, nel rispetto del disposto normativo e nelle stesse idonee aree di deposito.

Il Gestore presenta un cronoprogramma dei lavori che prevede la messa a regime e la fase di marcia controllata entro dicembre 2023 e la messa a punto del macchinario installato presso l'Azienda all'inizio del 2024. Al verificarsi di circostanze, al momento non preventivabili, che non consentano di rispettare le tempistiche indicate, il Gestore si impegna a darne tempestiva comunicazione.

Dato atto che:

- il Gestore dell'impianto ha provveduto correttamente al pagamento delle tariffe istruttorie in data 26/06/2023 per la modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per un importo pari a 500 €, calcolato sulla base dei criteri previsti dal D.M. 24 aprile 2008 e dalle Delibere Regionali n° 1913 del 17/11/2008 e n° 155 del 16/02/2009;
- la scrivente Agenzia, in data 28/06/2023 ha avviato⁶ il procedimento per il rilascio della presente Modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;

Vista la relazione istruttoria⁷ elaborata da ARPAE- Area Prevenzione Ambientale Metropolitana - Servizio Territoriale di Bologna, con la quale, valutata la documentazione inviata dall'azienda, si esprime una valutazione tecnica favorevole alle modifiche richieste, nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

1. Relativamente alle emissioni sotto indicate dovranno essere rispettati i limiti di concentrazione previsti per i singoli inquinanti nonché eventuali ulteriori indicazioni:

EMISSIONE E63: LINEA STAMPA DIGITALE - FIAMMATURA

Portata **8650** Nm³/h

durata dell'emissione: 24 ore/giorno

altezza camino: 8.83 metri

Materiale particolato: 5 mg/Nm³

Ossidi di Azoto (espressi come NO₂): 350 mg/Nm³

COV come C org. tot: -----

Autocontrollo: semestrale (solo per Ossidi di Azoto e COV)

Relativamente al parametro COV - emissione E63: a seguito delle analisi di messa a regime e di due successivi autocontrolli si valuterà l'effettiva presenza dell'inquinante COV nell'emissione; procedendo a definirne il valore limite oppure, se non presente, ad eliminare la ricerca di tale inquinante;

EMISSIONE E64: LINEA STAMPA DIGITALE - EFFETTO CORONA

Portata **2000** Nm³/h

durata dell'emissione: 24 ore/giorno

altezza camino: 8.53 metri

Ozono: 2 mg/Nm³

Autocontrollo: semestrale

⁶Nota agli atti con protocollo PG/2023/113259 del 28/06/2023;

⁷ Nota agli atti con protocollo PG/2023/131639 del 28/07/2023;

Relativamente al parametro Ozono - emissione E64: a seguito delle analisi di messa a regime e di due successivi autocontrolli, si procederà alla conferma/ridefinizione del limite proposto.

2. messa in esercizio e messa a regime: il Gestore dovrà comunicare a mezzo posta certificata (PEC) all'Autorità Competente (Arpae AACM), all'Autorità Competente per il Controllo (Arpae APAM) quanto segue:

- la data di messa in esercizio dell'impianto/attività con almeno 15 giorni di anticipo;
- i dati relativi alle analisi di messa a regime delle nuove emissioni E63 E64, effettuate possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose e, di norma, entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime. Le analisi di messa a regime dovranno essere effettuate per un periodo continuativo di funzionamento pari a 10 giorni e il numero di campionamenti dovrà essere pari a 3, distribuiti su tale periodo per quanto possibile in modo omogeneo;
- tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime (periodo ammesso per prove, collaudi, tarature, messe a punto produttive) non possono di norma intercorrere più di 60 giorni. L'Autorità Competente (Arpae AACM) potrà concedere eventuali deroghe a tale intervallo temporale, previa motivata e preventiva comunicazione da parte del Gestore. Qualora non sia possibile il rispetto delle date di messa in esercizio già comunicate o il rispetto dell'intervallo temporale massimo stabilito tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime degli impianti, il gestore è tenuto a informare con congruo anticipo l'Autorità Competente (Arpae AACM), specificando dettagliatamente i motivi che non consentono il rispetto dei termini citati ed indicando le nuove date. Decorso 15 giorni dalla data di ricevimento di detta comunicazione, senza che siano intervenute richieste di chiarimenti e/o obiezioni da parte dell'Autorità Competente, i termini di messa in esercizio e/o di messa a regime degli impianti devono intendersi automaticamente prorogati alle date indicate nella comunicazione del gestore;

3. valutazione di impatto acustico: unitamente alle analisi di messa a regime dei due nuovi punti di emissione E63 e E64, dovrà essere aggiornata la valutazione di impatto acustico dello stabilimento; in alternativa, potrà essere fornita apposita dichiarazione, firmata da tecnico competente in acustica, che attesti che gli impianti installati non modificano l'impatto acustico dello stabilimento.

Dato atto che l'implementazione della nuova linea D proposta dal Gestore consentirà:

- una riduzione del consumo di gas metano, di energia elettrica e di emissione di CO2 grazie alla sostituzione del forno di essiccazione alimentato a gas metano con le lampade UV;
- l'eliminazione dell'emissione di COV in atmosfera grazie alla sostituzione dei prodotti tradizionali aventi un tenore di solvente di circa il 50%, con gli inchiostri digitali e la vernice LED che non contengono solventi;
- una riduzione del consumo di materie prime, nonché di generazione di rifiuti. La quadricromia necessita degli stessi inchiostri di base (giallo, ciano, magenta e nero) per produrre tutta la gamma dei colori; gli inchiostri vengono aggiunti solo per ripristinare le quantità consumate e non si deve eseguire nessuna pulizia per cambio colore al passaggio da una stampa alla successiva;

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

Valutato, pertanto, di poter accogliere le modifiche richieste, procedendo alla Modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata all'azienda Pelliconi & C. S.p.A. dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 9731 del 23/01/2013 per l'installazione IPPC di produzione di imballaggi metallici per alimenti (di cui al punto 6.7 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda, del D. Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii), situata in Comune di Ozzano dell'Emilia (BO), in Via Emilia n° 314;

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 approvare la richiesta dell'azienda di modifica non sostanziale come descritto in premessa, stabilendo quanto segue e quanto indicato al successivo punto 2.:

- a) **Entro 15 giorni dal termine della fase prototipale della nuova linea D, il Gestore dovrà comunicare all'Autorità Competente (ARPAE AACM) e all'Autorità di Controllo (ARPAE APAM) l'avvenuta dismissione della linea di verniciatura con prodotti a solvente con i relativi punti di emissione.**
- b) **Nel caso in cui il Gestore decida di mantenere operative entrambe le linee (linea D e linea a solvente), dovrà essere presentata all'Autorità Competente (ARPAE AACM) istanza di modifica dell'atto autorizzativo al fine di valutare il flusso di massa complessivo degli inquinanti.**
- c) **Unitamente alle analisi di messa a regime dei due nuovi punti di emissione E63 e E64, dovrà essere presentata all'Autorità Competente (ARPAE AACM) e all'Autorità di Controllo (ARPAE APAM) un aggiornamento della valutazione di impatto acustico dello stabilimento, o in alternativa potrà essere fornita apposita dichiarazione attestante che gli impianti installati non modificano l'impatto acustico dello stabilimento, firmata da tecnico competente in acustica.**

2. La Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³ concessa all'azienda Pelliconi & C. S.p.A., per la produzione di imballaggi metallici per alimenti (di cui al punto 6.7 dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda del D.Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii), svolta presso l'installazione IPPC situata in Comune di Ozzano dell'Emilia (BO), in Via Emilia n° 314, stabilendo quanto segue:

- **il paragrafo C.2 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO, sia così integrato:**

"C.2.1 BIS STAMPA DIGITALE VERNICIATURA UV-LED

La linea produttiva è suddivisa in due parti verniciatura/decoro tramite stampa digitale e verniciatura UV su metallo.

Il layout della linea è costituito dai seguenti macchinari/step tecnologici:

A - MACCHINA METTIFOGLI: posiziona sulla linea il supporto metallico che deve essere stampato e/o verniciato e da cui verranno ottenuti poi i tappi. Il supporto metallico in lavorazione è movimentato con aria compressa e tramite un nastro trasportatore presente in diverse sezioni consecutive lungo tutta la linea;

B e C - prima e seconda FIAMMATURA in rapida successione: tale processo ha lo scopo di ossidare la superficie metallica per renderla idonea alla stampa, in particolare per aumentare la proprietà di fissaggio degli inchiostri utilizzati. La superficie metallica è fornita dalla fonderia già lubrificata con uno strato di olio DOS (di-ottil-sebacato) come da norma UNI EN 10202:2022 per l'acciaio, mentre per l'alluminio viene fornito con grammatura media indicativa da 5 a 10 mg/mq per non "impaccare" i fogli in modo da poter sfogliare il bancale utilizzando così i fogli di lamiera. Può essere ottenuta in due modalità operative a seconda della superficie da trattare: una fiammatura di preriscaldamento ed una eventuale successiva fiammatura più intensa aventi rispettivamente una potenzialità del bruciatore di 10 kW termici e di 92 kW termici. Le due modalità sono previste per ottimizzare il trattamento ed evitare o ridurre al minimo la deformazione dei fogli metallici per il riscaldamento, che potrebbe provocare difetti di stampa. La fiammatura utilizzata in questa fase è tramite fiamma libera (500-600°C) derivante da bruciatori alimentati a gas metano. In questo punto sarà inserito sistema di aspirazione con una nuova emissione denominata E63;

D - EFFETTO CORONA: trattamento elettrochimico da scarica elettrica (genera ozono) avente un sistema di aspirazione e filtraggio associato ad una nuova emissione denominata E64. In caso di foglio metallico non verniciato sarà effettuato un trattamento più intenso (fiammatura ed effetto corona), mentre nel caso di foglio metallico con già applicato uno strato di ancorante/primer sarà richiesto un trattamento più leggero e/o di solo effetto corona;

E - STAMPA DIGITALE: le teste di stampa digitale sono disposte in barre per tutta la larghezza della superficie da stampare. Sono previsti 4 cassette in grado di ospitare fino ad 8 barre di teste di stampa. La stampa è in quadricromia su base bianca ottenuta con inchiostri a base di acrilati e a contenuto di VOC nullo. Tutta la sezione che ospita le testine di stampa è inserita in un cabinato climatizzato, che è necessario per garantire efficienza e qualità ottimali;

F - VERNICIATURA A RULLI: la vernice viene applicata sulla superficie del foglio metallico tramite un rullo e successivamente viene irraggiata con lampade a led UV per favorire la reticolazione, andando a sostituire il processo produttivo di verniciatura standard (a solvente);

G - FORNO UV: costituito da due lampade UV-LED che, a freddo e tramite irraggiamento, reticolano la vernice rendendo la superficie esterna del foglio metallico brillante, lucida e protettiva verso la stampa sottostante. Il sistema è fornito di un circuito chiuso ad acqua per il raffreddamento delle lampade UV-LED;

H - TAPPETO per CURING: si attende qualche secondo (tempo di "curing" o reticolazione) durante il quale si ha il completamento ed il consolidamento della vernice dopo la reticolazione, prima che i fogli vengano sovrapposti gli uni agli altri evitando difetti al decoro superficiale e possibili fenomeni di impaccamento (adesione tra i fogli);

I - SCARTAFOGGIO: dopo un controllo con telecamere, il foglio che non raggiunge gli standard qualitativi per la produzione dei tappi viene automaticamente scartato;

L - IMPILATORE: i fogli trattati e finiti vengono impilati su un bancale e portati alle successive lavorazioni."

- al paragrafo C.3.4. EMISSIONI IN ATMOSFERA, la tabella Emissioni Convogliate sia così integrata:

Emissione	Provenienza	Impianto abbattimento
E63	LINEA STAMPA DIGITALE - FIAMMATURA	Nessuno
E64	LINEA STAMPA DIGITALE - TRATTAMENTO EFFETTO-CORONA	Filtro P+ Filtro C+ catalizzatore

- al paragrafo D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA, la tabella di cui al punto 1 sia così integrata:

Punto di Emissione	Fase di provenienza	Altezza (m)	Durata massima (h/giorno)	Parametro	Unità di misura	Limiti autorizzativi	Impianto di abbattimento
E63	LINEA STAMPA DIGITALE - FIAMMATURA	8.83	24	Portata	Nm3/h	8650	-----
				materiale particellare	mg/Nm3	5	
				Ossidi di Azoto (espressi come NO2)		350	
				Composti organici volatili totali (C. org totale)		*	
E64	LINEA STAMPA DIGITALE - EFFETTO CORONA	8.53	24	Portata	Nm3/h	2000	filtro P + filtro C + catalizzatore
				Ozono	mg/Nm3	2 #	

*Relativamente al parametro COV - emissione E63: a seguito delle analisi di messa a regime e di due successivi autocontrolli, si valuterà l'effettiva presenza dell'inquinante COV nell'emissione; successivamente si procederà a definirne il valore limite oppure, se non presente, ad eliminare la ricerca di tale inquinante;

Relativamente al parametro Ozono - emissione E64: a seguito delle analisi di messa a regime e di due successivi autocontrolli, si procederà alla conferma/ridefinizione del limite proposto.

- il paragrafo D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA sia così integrato:
"17. messa in esercizio e messa a regime - emissioni E63 E64: il Gestore dovrà comunicare a mezzo posta certificata (PEC) all'Autorità Competente (Arpae AACM), all'Autorità Competente per il Controllo (Arpae APAM) quanto segue:
 - la data di messa in esercizio dell'impianto/attività con almeno 15 giorni di anticipo;
 - i dati relativi alle analisi di messa a regime delle nuove emissioni E63 E64, effettuate possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose e, di norma, entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime. Le analisi di messa a regime dovranno essere effettuate per un periodo continuativo di funzionamento pari a 10 giorni e il numero di campionamenti dovrà essere pari a 3, distribuiti su tale periodo per quanto possibile in modo omogeneo;
 - tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime (periodo ammesso per prove, collaudi, tarature, messe a punto produttive) non possono di norma intercorrere più di 60 giorni. L'Autorità Competente (Arpae AACM) potrà concedere eventuali deroghe a tale intervallo temporale, previa motivata e preventiva comunicazione da parte del Gestore. Qualora non sia possibile il rispetto delle date di messa in esercizio già comunicate o il rispetto dell'intervallo temporale massimo stabilito tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime degli impianti, il gestore è tenuto a informare con congruo anticipo l'Autorità Competente (Arpae AACM) ed all'Autorità Competente per il controllo (Arpae APAM), specificando dettagliatamente i motivi che non consentono il rispetto dei termini citati ed indicando le nuove date. Decorsi 15 giorni dalla data di ricevimento di detta comunicazione, senza che siano intervenute richieste di chiarimenti e/o obiezioni da parte dell'Autorità Competente, i termini di messa in esercizio e/o di messa a regime degli impianti devono intendersi automaticamente prorogati alle date indicate nella comunicazione del gestore.
- al paragrafo D3.3 MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA, la tabella 2 sia così integrata:

Punto di Emissione	Fase di provenienza	Parametro	Unità di misura	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
E 63	LINEA STAMPA DIGITALE - FIAMMATURA	portata	Nm3/h	Semestrale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u> .
		Ossidi di Azoto come NO2	mg/Nm3		
		COV come C. org tot			
E64	LINEA STAMPA DIGITALE - EFFETTO CORONA	portata	Nm3/h	Semestrale	Conservazione dei certificati di analisi
		Ozono	mg/Nm3		

- **al paragrafo D3.3 MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA, la tabella 3 sia così sostituita:**

Punto di emissione	Sistema di abbattimento	Parametri di controllo del processo di abbattimento	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
E61	filtro a tasche	Pressione differenziale (KPa)	In continuo con pressostato	Registrazione in continuo
E60	Post combustore	Temperatura (°C)	In continuo ((temperatura di esercizio della camera di post combustione)	
E64	Filtro in poliestere	Pressione differenziale	In continuo con pressostato	

- 4. Di confermare come invariata** ogni altra prescrizione portata a carico dell'azienda Pelliconi & C. S.p.A., con l'Autorizzazione Integrata Ambientale concessa dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 9731 del 23/01/2013 e ss.mm.ii.;
- 5. Di ricordare 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 all'unità
Autorizzazioni Complesse e Valutazioni Ambientali
Paola Cavazzi⁸

(lettera firmata digitalmente)⁹

⁸ D.D.G. n. 29/2022 "Direzione Generale. Revisione incarichi di funzione in Arpae Emilia-Romagna (triennio 2019-2022) istituiti con D.D.G. n. 96/2019 e revisionati da ultimo con D.D.G. n. 59/2021.

⁹ Documento prodotto e conservato in originale informatico e firmato digitalmente ai sensi dell'art. 20 del "Codice dell'Amministrazione Digitale" nella data risultante dai dati della sottoscrizione digitale. L'eventuale stampa del documento costituisce copia analogica sottoscritta con firma a mezzo stampa predisposta secondo l'articolo 3 del D.Lgs 12 dicembre 1993, n. 39 e l'articolo 3 bis, comma 4 bis del Codice dell'Amministrazione Digitale.

SI ATTESTA CHE IL PRESENTE DOCUMENTO È COPIA CONFORME DELL'ATTO ORIGINALE FIRMATO DIGITALMENTE.