

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2024-3551 del 25/06/2024
Oggetto	11^ MNS AIA - Marelli Europe spa - PROVVEDIMENTO AUTORIZZAZIONE
Proposta	n. PDET-AMB-2024-3693 del 25/06/2024
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	PAOLA CAVAZZI

Questo giorno venticinque GIUGNO 2024 presso la sede di Via San Felice, 25 - 40122 Bologna, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna, PAOLA CAVAZZI, determina quanto segue.

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹- L.R. n° 09/15² - Azienda Marelli Europe S.p.A. - Powertrain - 11[^] Modifica Non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³ rilasciata per l'installazione IPPC di produzione di componenti in lega di alluminio (di cui al punto 2.5b dell'Allegato VIII, alla Parte II, del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii.), situata in Comune di Crevalcore (BO), località Beni Comunali, in Via Mezzo Levante n° 2339.

LA RESPONSABILE DELL'UNITÀ AUTORIZZAZIONI COMPLESSE E VALUTAZIONI AMBIENTALI

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

Vista l'istanza⁴ presentata dall'Azienda Marelli Europe S.p.A. - Powertrain in data 27/05/2024 sul portale web IPPC-AIA (<https://ippc-aia.arpae.it>), mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna⁵, con la quale si richiede **Modifica Non Sostanziale dell'AIA vigente³** rilasciata all'installazione IPPC in oggetto e relativa alla necessità di introdurre, all'interno del reparto finitura delle componenti in alluminio, le seguenti nuove apparecchiature:

- a) n. 1 tornio automatizzato ("Huron");
- b) n. 1 centro di lavorazione meccanica ("Heller");
- c) n. 1 impianto di lavaggio dei pezzi ("Mafac").

Esse saranno installate all'interno del fabbricato principale, in un'area precedentemente occupata da lavorazioni del Reparto Plastica, previa dismissione di n. 1 pressa ad iniezione e n. 2 linee di assemblaggio che verranno trasferite presso un altro impianto del gruppo Marelli.

Le apparecchiature di cui ai punti a) e b) effettuano lavorazioni meccaniche tramite asportazione di truciolo di alluminio (residuo) e prevedono l'impiego di un mezzo lubrificante in soluzione acquosa. Allo scopo di ridurre il volume dei residui di alluminio, nonché per facilitarne lo stoccaggio e il trasporto, si prevede di installare una macchina compattatrice per la bricchettatura del truciolo di alluminio; il bricchetto formatosi sarà gestito come sottoprodotto (c.d. "sfridi di alluminio") e sarà avviato alla vendita a terzi, secondo le modalità operative già autorizzate con la 9[^] Modifica Non Sostanziale AIA⁶, oppure riutilizzato internamente nei forni fusori presenti in stabilimento.

¹ Come modificato e integrato dal D.Lgs. n° 128/10 e dal D.Lgs. n° 46/14;

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

³ Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 174750 del 10/12/2014, successivamente modificata e integrata con atto della Città metropolitana di Bologna con P.G. n° 105098 del 02/09/2015 e con atti di ARPAE DET-AMB-2016-2770 del 08/08/2016, DET-AMB-2017-4202 del 03/08/2017; DET-AMB-2017-5212 del 29/09/2017, DET-AMB-2018-2056 del 27/04/2018, DET-AMB-2018-3712 del 18/07/2018, DET-AMB-2019-3365 del 11/07/2019; DET-AMB-2021-3865 del 03/08/2021, DET-AMB-2021-6046 del 30/11/2021 e DET-AMB-2023-493 del 01/02/2023;

⁴ Assunta agli atti con protocollo PG/2024/97336 del 28/05/2024;

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 Atto di ARPAE DET-AMB-2021-6046 del 30/11/2021.

AREA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI METROPOLITANA
Unità Autorizzazioni Complesse e Valutazioni Ambientali

Per la fase successiva alle lavorazioni meccaniche verrà installata una macchina di lavaggio (punto c), al fine di eliminare i residui di lavorazione e di emulsione oleosa dai pezzi tramite lavaggio con acqua e detergente; le operazioni si svolgono interamente all'interno di una cabina chiusa in acciaio inossidabile, a tenuta stagna. L'introduzione delle nuove apparecchiature a), b) e c) implica l'utilizzo di sostanze chimiche, quali lubrificanti a base d'olio minerale e detergente industriale sgrassante, già in uso all'interno dello stabilimento; le modalità di gestione, in termini di scarico, stoccaggio ed immissione a processo, saranno le medesime attualmente impiegate per le lavorazioni già presenti.

I rifiuti liquidi prodotti (emulsioni oleose derivanti dalle lavorazioni meccaniche e acque provenienti dal lavaggio pezzi) saranno raccolti in contenitori mobili (cisternette, fusti o taniche) e gestiti internamente in regime di deposito temporaneo, per poi venire affidati a gestori di rifiuti esterni. Il deposito temporaneo è ubicato presso le aree rifiuti esistenti (DTE) dotate di copertura e contenimento. Il trasporto e la gestione interna saranno effettuati secondo i medesimi criteri di sicurezza adottati per le sostanze pericolose.

Dato atto che:

- il Gestore ha provveduto correttamente al pagamento, in data 28/05/2024, delle tariffe istruttorie per la Modifica Non Sostanziale dell'AIA per un importo pari a 250 €, calcolato sulla base dei criteri previsti dal D.M. 24 aprile 2008 e dalle Delibere Regionali n° 1913 del 17/11/2008 e n° 155 del 16/02/2009;
- in data 27/05/2024, l'Azienda Marelli Europe S.p.A. - Powertrain, ha presentato istanza⁴ di Modifica Non Sostanziale dell'AIA vigente³ e la scrivente Agenzia, in data 30/05/2024, ha avviato⁷ il procedimento per il rilascio della suddetta modifica;

Vista la comunicazione⁸ inviata dal Gestore in data 25/06/2024 con la quale, a integrazione di quanto riportato nell'istanza⁴ di modifica, vengono fornite ulteriori precisazioni in merito alle caratteristiche del sistema filtrante previsto per le apparecchiature oggetto di modifica;

Considerato che, in relazione agli interventi proposti:

- l'incremento quantitativo di sostanze chimiche utilizzate risulta estremamente limitato e non determina aumenti del rischio di impatto sulla matrice suolo e sottosuolo, già valutato basso in relazione alle strutture presenti ed alle modalità di gestione;
- non si prevede l'attivazione di nuovi punti di emissione convogliata e, dati i sistemi di abbattimento integrati nelle nuove apparecchiature, le emissioni diffuse sono da ritenersi trascurabili senza richiederne il convogliamento in atmosfera esterna;
- non si prevedono aumenti rilevanti dei consumi idrici, energetici, di materie prime e dei quantitativi di rifiuti prodotti;
- non è prevista l'introduzione di nuovi scarichi idrici;
- non si prevede l'invio a gestione di nuove tipologie di rifiuti rispetto a quelle già autorizzate;
- l'installazione delle nuove apparecchiature avverrà all'interno del fabbricato esistente, senza l'introduzione di nuove sorgenti sonore esterne e senza determinare variazioni significative dell'impatto sulla componente acustica;

⁷ Nota agli atti con PG/2024/99414 del 30/05/2024;

⁸ Nota agli atti con PG/2024/116508 del 25/06/2024;

AREA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI METROPOLITANA
 Unità Autorizzazioni Complesse e Valutazioni Ambientali

Preso atto pertanto dell'assenza di impatti ambientali significativi e negativi, si ritiene che gli interventi proposti dal Gestore non debbano essere sottoposti alla procedura di verifica di assoggettabilità a VIA (screening), ai sensi dell'art. 6, comma 6, del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.⁹ e della L.R. 4/18;

Valutato necessario procedere alla Modifica Non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³ rilasciata all'Azienda Marelli Europe S.p.A. - Powertrain per l'installazione IPPC di produzione di componenti in lega di alluminio (di cui al punto 2.5b dell'Allegato VIII, alla Parte II, del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii.), situata in Comune di Crevalcore (BO), località Beni Comunali, in Via Mezzo Levante n° 2339;

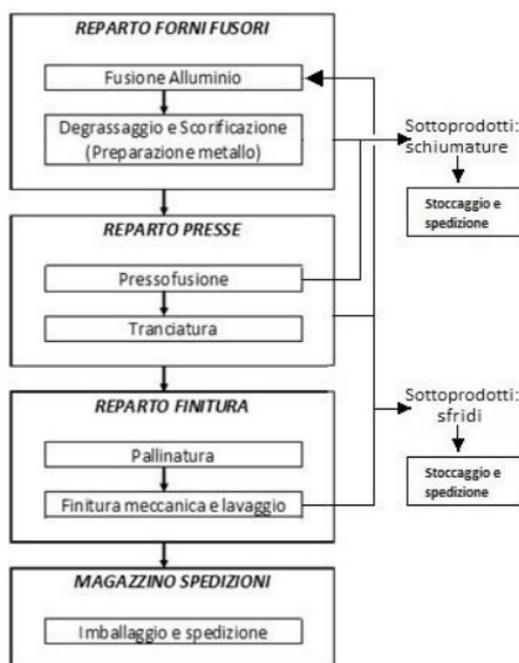
Vista la L.R. n° 13/15 che ha assegnato le funzioni in materia di autorizzazioni ad ARPAE - Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia dell'Emilia-Romagna;

Rilevato che il presente atto è di esclusiva discrezionalità tecnica;

Determina

1. la **Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale**³ rilasciata all'Azienda Marelli Europe S.p.A. - Powertrain per l'installazione IPPC di produzione di componenti in lega di alluminio situata in Comune di Crevalcore (BO), località Beni Comunali, in Via Mezzo Levante n° 2339:

- al paragrafo C.2 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO, lo schema di flusso relativo alle lavorazioni componenti in alluminio sia sostituito con il seguente:



⁹ Come modificato dal D.Lgs. n. 104/17;

• **al paragrafo C.2.1 DESCRIZIONE DELLE FASI DI PRODUZIONE DEI COMPONENTI IN ALLUMINIO, il sottoparagrafo Finitura (reparto finitura), sia così sostituito:**

" Il reparto dove avviene la finitura dei pezzi in alluminio è dotato di:

- due macchine granigliatrici indipendenti, ubicate all'interno del fabbricato principale;*
- quattro apparecchiature per lavorazione meccanica: n. 2 Heller ubicate nel fabbricato Est, interamente occupato dal Reparto Finitura, n. 1 Heller e n. 1 tornio Huron ubicate nel fabbricato principale;*
- due impianti di lavaggio per pezzi: n. 1 ubicata nel fabbricato Est, interamente occupato dal Reparto Finitura, e n. 1 ubicata nel fabbricato principale.*

Pallinatura

I pezzi sono posti in un apposito cestello che viene inserito all'interno della macchina dove avviene il processo di "pallinatura" con la rotazione del cestello e la proiezione di graniglia metallica sui pezzi. La graniglia viene recuperata mediante una tramoggia, mentre un vibro-setaccio provvede alla separazione delle bave di alluminio dalla graniglia recuperata.

Le due granigliatrici sono localizzate all'interno del fabbricato principale e funzionano per 24 h/giorno; l'emissione in atmosfera ad esse associata è discontinua in quanto le due macchine lavorano con un ciclo lavorativo di 10 minuti, che si alterna ad un ciclo di carico e scarico di 15 min in cui l'aspirazione è spenta, per un funzionamento effettivo pari a 16 ore su 24.

Da tale lavorazione, si generano le emissioni provenienti dalle due macchine granigliatrici (punti di emissione denominati E43 ed E43B).

L'aspirazione proveniente dalla camera di lavorazione di ciascuna delle due apparecchiature è dotata di un primo sistema di abbattimento che consente il recupero della frazione più grossolana del materiale particellare generato dall'operazione di pallinatura; un secondo sistema di abbattimento è costituito da un filtro a cartucce che viene pulito settimanalmente.

Finitura meccanica

I cestelli contenenti i pezzi vengono prelevati mediante carrelli dal reparto di pallinatura e portati presso il tornio (Huron) e i centri di lavorazione meccanica (Heller), nei quali vengono caricati manualmente sull'apparecchiatura presente sulla torretta interna per il successivo avvio della lavorazione automatizzata.

La lavorazione consiste nella finitura meccanica lubrorefrigerata (alesatura, fresatura, ecc.) con utilizzo di emulsione oleosa di componenti in alluminio, condotta all'interno dell'apparecchiatura (cabina chiusa ed incapsulata).

Gli erogatori di emulsione sono predisposti per flussi a bassa pressione ed elevata portata in modo da limitare al minimo lo sviluppo di nebbie oleose anche all'interno dell'incapsulamento. Per il confezionamento dell'emulsione oleosa, viene utilizzato olio a bassa pressione di vapore, in modo che le emissioni siano trascurabili.

Le due apparecchiature di lavorazione meccanica "Heller" ubicate nel fabbricato Est sono collegate ad un sistema filtrante con efficienza di abbattimento segnalata dal costruttore superiore al 99 %.

Le apparecchiature di lavorazione meccanica di più recente installazione (n. 1 "Heller" e n. 1 tornio automatizzato "Huron"), collocate nel fabbricato principale, sono collegate ad un abbattitore costituito da gruppo filtrante con filtri a maglie e filtro finale HEPA, con efficienza di abbattimento minima segnalata dal costruttore del 99 %.

I residui della fase di finitura meccanica, costituiti da trucioli di alluminio (c.d. "sfridi"), possono essere rinviati al processo di rifusione nei forni o, in alternativa, accumulati separatamente e avviati alla vendita a terzi come sottoprodotti (ai sensi dell'art. 184-bis del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.); se necessario, si procede preventivamente alla compattazione degli sfridi, secondo la normale pratica industriale, mediante apposita apparecchiatura destinata alla bricchettatura.

Lavaggio finale pezzi

Al termine della precedente operazione i pezzi vengono manualmente scaricati e riposti sui cestelli, i quali, mediante nastro trasportatore, vengono immessi nella lavatrice per la fase di lavaggio con l'utilizzo di acqua e detergente industriale (soluzione 3%).

L'impianto di lavaggio utilizzerà il detergente addizionato ad acqua in bassissime proporzioni (circa 3%). Le operazioni si svolgeranno interamente all'interno del corpo macchina e, consistendo essenzialmente in lavaggio a spruzzo con acqua calda (70°C) e detergente, soffiatura con aria compressa e asciugatura a 80°C, comporteranno lo sviluppo di vapore acqueo all'interno della cabina di lavaggio.

Secondo le indicazioni del costruttore, alle condizioni di processo indicate, l'apparecchiatura non necessita di collegamento ad un camino di espulsione: essa è completata con coperchio in acciaio inox e munito di guarnizioni perimetrali in gomma che riduce al minimo l'immissione in ambiente del vapore acqueo.

All'uscita dalla lavatrice, si procederà al controllo visivo (con eventuale invio a rilavorazione o scarto dei pezzi non conformi). Potranno successivamente essere valutate soluzioni di robotizzazione delle operazioni di caricamento e scarico delle Heller.

Successivamente, i pezzi vengono inviati al magazzino spedizioni per l'imballaggio e la spedizione.

Con la 11^a Modifica Non Sostanziale AIA viene introdotta una seconda lavatrice per lavaggio pezzi, a singola vasca di lavaggio, con cestelli dedicati ai componenti da lavare; non sono previsti sfiati e sistemi di aspirazione per i vapori residui."

- al paragrafo C.3.3 BILANCIO IDRICO (PRELIEVI E SCARICHI), sottoparagrafo Prelievi idrici, il seguente periodo:

" I processi di pressofusione dell'alluminio e dei materiali plastici non richiedono un vero e proprio utilizzo di acqua. L'acqua, ai fini industriali, è usata per il raffreddamento degli stampi dell'alluminio in miscela con il distaccante e per il raffreddamento di alcune utenze (ad es. stampi della plastica e presse dell'alluminio), in circuito chiuso. E' inoltre utilizzata per la fase di finitura meccanica in 2 apparecchiature dedicate, addizionata con olio lubrorefrigerante. Il circuito chiuso conta la presenza di torri evaporative che raffreddano l'acqua, prima che la stessa venga rimandata in circolo. L'acqua persa durante il passaggio nelle torri evaporative ed evaporata durante le diverse fasi di raffreddamento viene reintegrata ricorrendo all'acqua da acquedotto comunale. "

sia sostituito come di seguito indicato:

" I processi di pressofusione dell'alluminio e dei materiali plastici non richiedono un vero e proprio utilizzo di acqua. L'acqua, ai fini industriali, è usata per il raffreddamento degli stampi dell'alluminio in miscela con il distaccante e per il raffreddamento di alcune utenze (ad es. stampi della plastica e presse dell'alluminio), in circuito chiuso.

E' inoltre utilizzata per le seguenti fasi di finitura, nello specifico per:

- finitura meccanica, in n. 3 apparecchiature di lavorazione meccanica e n. 1 tornio automatizzato, addizionata con olio lubrorefrigerante;***
- lavaggio, in n. 2 impianti di lavaggio pezzi, addizionata con detergente industriale sgrassante.***

Il circuito chiuso conta la presenza di torri evaporative che raffreddano l'acqua, prima che la stessa venga rimandata in circolo. L'acqua persa durante il passaggio nelle torri evaporative ed evaporata durante le diverse fasi di raffreddamento viene reintegrata ricorrendo all'acqua da acquedotto comunale.";

2. **che resti invariata** ogni altra prescrizione portata a carico dell'Azienda Marelli Europe S.p.A. - Powertrain con la citata Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 174750 del 10/12/2014 e ss.mm.ii.;
3. **che, contro il presente provvedimento**, può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni o, in alternativa, un ricorso straordinario al Capo dello Stato, nel termine di 120 giorni dalla data di ricevimento del presente provvedimento.

Area Autorizzazioni e Concessioni Metropolitana
Incarico di funzione Autorizzazioni Complesse e Valutazioni Ambientali¹⁰

Paola Cavazzi

*(lettera firmata digitalmente)*¹¹

¹⁰ D.D.G. n. 26/2024 del 13/03/2024 "Direzione Generale. Revisione incarichi di funzione in Arpae Emilia-Romagna (2024-2028) conferiti con DET-2024-406 del 29/05/2024";

¹¹ 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.