

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2024-4276 del 01/08/2024
Oggetto	5^ modifica ns_Riesame_AIA_Basf_versione pubblica
Proposta	n. PDET-AMB-2024-4445 del 01/08/2024
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	PAOLA CAVAZZI

Questo giorno uno AGOSTO 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.

Pratica SINADOC n° 38862/2023

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹ - L.R. n° 09/15² - Azienda BASF Italia S.p.A. - 5[^] 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 05/06/2024**, 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 progetti e interventi:

- A) Progetto "New Emergency Offgas Treatment "**, relativo alle emissioni di emergenza e ai sistemi di trattamento delle emissioni dai processi produttivi utilizzati come backup del termocombustore di stabilimento.
- B) Introduzione del Cloruro di Cianurile in polvere**, ad integrazione dell'attuale fornitura del Cloruro di Cianurile (chiamato internamente "CyC") già utilizzata in stabilimento e ricevuta in isotank in forma fusa.
- C) Installazione dell'impianto denominato "Sezione Post T5"**, per implementare di un ulteriore stadio di purificazione e reazione, al fine di migliorare la qualità dell'intermedio esistente T5 e dei prodotti finali.

La modifica riguarda, inoltre, i seguenti interventi:

- 1) Installazione raffrescatori locale pompe e strumentazione serbatoio L2042 Cloruro di Cianurile.
- 2) Modifiche su reattore R589 per ottimizzazione riutilizzo sfridi.
- 3) Modifiche su reattore R401 per ottimizzazione riutilizzo sfridi.
- 4) Efficientamento recupero condense del serbatoio B2317.

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, DET-AMB-2023-216 del 17/01/2023, DET-AMB-2023-3891 del 01/08/2023 e DET-AMB-2023-6225 del 29/11/2023;

⁴ Assunta agli atti con protocollo PG/2024/103204 del 05/06/2024;

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

Contestualmente alla richiesta di modifica, l'azienda chiede 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 05/06/2024, ha **avviato⁶ il procedimento** per il rilascio della suddetta Modifica non sostanziale dell'AIA.
- con **nota della Regione Emilia-Romagna – Area Valutazione Impatto Ambientale e Autorizzazioni del 27/09/2023⁷**, è stata data risposta alla Valutazione Ambientale Preliminare, ai sensi dell'art.6 comma 9-bis del D.Lgs. n° 152/2006 e s.m.i. e dell'art. 6 della L.R. n° 4/2018 e s.m.i., attivata dall'azienda BASF Italia S.p.A. in data 04/08/2023 per le modifiche B) *Introduzione del Cloruro di Cianurile in polvere* e C) *Installazione dell'impianto denominato "Sezione Post T5"* precedentemente citate. **Con tale nota la Regione Emilia-Romagna ha comunicato che "in base alla documentazione presentata da BASF Italia S.p.A, si ritiene che il progetto non modifichi l'impianto nella sua funzionalità e caratteristiche complessive, non comporti un aumento della potenzialità produttiva e non produca impatti ambientali significativi; pertanto il progetto in oggetto non deve essere sottoposto a verifica di assoggettabilità a VIA (screening)".**
- con **ulteriore nota della Regione Emilia-Romagna – Area Valutazione Impatto Ambientale e Autorizzazioni del 22/12/2023⁸**, è stata data risposta alla Valutazione Ambientale Preliminare ai sensi dell'art.6 comma 9-bis del D.Lgs. n° 152/2006 e s.m.i. e dell'art. 6 della L.R. n° 4/2018 e s.m.i., attivata dall'azienda BASF Italia S.p.a. in data 17/11/2023 per la modifica A) *Progetto "New Emergency Offgas Treatment"* precedentemente citata. Con tale nota la Regione Emilia-Romagna ha comunicato che **"si ritiene che le modifiche proposte rientrino nella tipologia di cui all'art. 6, comma 9-bis del D.lgs. 152/2006 e che le stesse non necessitano di essere sottoposte a verifica di assoggettabilità a VIA (screening) in ragione di presumibile assenza di impatti ambientali significativi e negativi."**

Vista la **relazione tecnica⁹ di ARPAE – APAM – Servizio Territoriale di Bologna del 30/07/2024 in merito a tali modifiche**, che contiene le seguenti **considerazioni e valutazioni e proposta di prescrizioni con aggiornamento dell'AIA successivamente recepite nel dispositivo autorizzativo:**

PROGETTO A "New Emergency Offgas Treatment "

Lo scopo del progetto *"New Emergency Offgas Treatment"* consiste nella modifica di alcune apparecchiature e della tecnologia attualmente in uso nel sito di Pontecchio Marconi e può essere suddiviso in due sotto-progetti:

- sotto-progetto 1) Modifica gestione sfiati di emergenza apparecchiature reparti e cisterne di stoccaggio - Blowdown B2062 e B280;
- sotto-progetto 2) Modifiche gestione sistemi di backup termocombustore E52.

⁶ Nota agli atti con protocollo PG/2024/103871 del 05/06/2024;

⁷ Protocollo della Regione Emilia-Romagna n° 27/09/2023.0986922.U., assunta gli atti con PG/2023/163425 del 27/09/2023;

⁸ Protocollo della Regione Emilia-Romagna n° 22/12/2023.1270535.U., assunta gli atti con PG/2023/212435 del 14/12/2023;

⁹ Nota agli atti con PG/2024/138850 del 30/07/2024;

Gli interventi hanno l'obiettivo di migliorare le prestazioni durante l'utilizzo dei sistemi di backup per blocco inaspettato del termocombustore di stabilimento e nell'eventualità di un'emergenza, in particolare:

- Diminuire il numero di punti di emissione in atmosfera attivi per emergenza e/o backup termocombustore.
- Incrementare l'efficacia dell'abbattimento delle emissioni.
- Diminuire il consumo di materie prime.
- Diminuire la produzione di reflui del sito.
- Diminuire gli interventi di manutenzione nel sito.

Il progetto riguarda il cambio di tecnologia per l'abbattimento sia di sfiati di emergenza delle apparecchiature nei reparti e di diverse cisterne, sia di backup per blocco del termocombustore, sostituendo i relativi scrubbers di emergenza e blocco termocombustore con dei sistemi a blowdown e condensatori.

Attualmente, i diversi scrubbers che verranno smantellati hanno una duplice funzione: ricevono sia gli sfiati di emergenza da apparecchiature e cisterne, sia quelli dai processi produttivi in caso di blocco del termocombustore di stabilimento.

Con la modifica introdotta dal progetto, gli sfiati di emergenza da apparecchiature afferenti verranno convogliati all'esistente blowdown B2062 (E88) e a un nuovo blowdown da realizzare B280 (E97), mentre, in caso di eventuale blocco del termocombustore, gli sfiati verranno mandati a due nuovi condensatori da realizzare B3202-W1/B3202-W2. I due nuovi condensatori B3202-W1 e B3202-W2 avranno rispettivamente i nuovi punti di emissione E95 e E96.

Secondo gli approfondimenti effettuati dal Gestore, il vantaggio dei sistemi a blowdown con condensazione è la semplicità impiantistica e di gestione, in quanto il sistema è composto da un serbatoio normalmente vuoto, un condensatore e una pompa normalmente non in funzione. Questo implica un risparmio di acqua e di energia elettrica rispetto all'utilizzo degli scrubber, che invece hanno bisogno di un ricircolo continuo, della gestione e manutenzione delle componenti interne e di una rigenerazione della soluzione o liquido di abbattimento con conseguente consumo di acqua e materie prime, eventualmente utilizzate come reagente.

All'interno del progetto e contestualmente alla rimozione degli scrubber, inoltre, verranno implementate le seguenti ulteriori modifiche:

1. In seguito allo smantellamento dello scrubber K270 (punto di emissione E9), lo sfiato di emergenza di B255, buffer di sodio boroidruro (NaBH₄), verrà collettato al nuovo scrubber di emergenza/backup termocombustore per gli sfiati contenenti **gas infiammabili** denominato K2095, con punto di emissione E94A-E94B. Allo scrubber K2095 sono anche collettati gli sfiati degli scrubber K471 (E60) e K571 (E16) che saranno smantellati perché prossimi al fine vita.
2. In seguito allo smantellamento dello scrubber K171 (punto di emissione E2), lo sfiato di emergenza di R150-B1 (sistema di carico catalizzatore) verrà collettato allo scrubber esistente di emergenza/ backup termocombustore per gli sfiati contenenti **gas infiammabili** denominato K2095, con punto di emissione E94A-E94B.
3. Con la rimozione dello scrubber di emergenza K376, è stata rivalutata la gestione dello sfiato di emergenza tramite valvola di sicurezza del serbatoio L2020, utilizzato per lo stoccaggio della materia prima Ortocresolo, attualmente collegato a questo scrubber.

4. Collettamento degli sfiati di emergenza delle cisterne di stoccaggio del parco serbatoi reflui L2337 e L2349, nelle quali confluiscono le acque reflue che genereranno il rifiuto "acque biodegradabili" con EER 070701* a valle della separazione prevista dal processo, allo scrubber esistente K375. Questi due serbatoi attualmente hanno lo sfiato di emergenza collettato in atmosfera. Lo scrubber K375 come già avviene attualmente funziona sia da scrubber di processo che da scrubber backup TO/emergenza.
5. Spostamento sfiato d'emergenza del serbatoio L2013 contenente formaldeide al 45% in fase acquosa dall'attuale K571 allo scrubber esistente K375.

Sotto-progetto 1 - Modifica gestione sfiati di emergenza apparecchiature reparti e cisterne di stoccaggio - Blowdown B2062 e B280

Per la modifica della gestione degli sfiati di emergenza, da valvole di sicurezza o dischi di rottura, installati sulle apparecchiature a protezione da sovrappressione, il tipo di tecnologia scelta è quella del *blowdown con condensazione*: gli sfiati verranno convogliati attraverso un collettore all'interno di un serbatoio di raccolta, il quale avrà in testa un condensatore, funzionante con acqua di torre, per abbattere i vapori. I vapori condensati verranno stoccati all'interno del serbatoio di blowdown e inviati ai serbatoi di stoccaggio reflui di stabilimento, mentre eventuali incondensabili usciranno in atmosfera attraverso il camino del blowdown stesso.

Nel dettaglio, è previsto:

1. Convogliamento degli sfiati di emergenza dei reparti, D, E, F e di alcune cisterne contenenti sostanze tossiche (L2008, L2018, L2026, L2019) al sistema di abbattimento blowdown già esistente B2062, avente punto di emissione E88.
2. Installazione di un nuovo serbatoio di raccolta liquido condensato, denominato B2083, nella posizione adiacente al blowdown esistente B2062.
3. Sostituzione condensatore B2062-W1 con uno avente superficie di scambio maggiore, a servizio del serbatoio di blowdown esistente B2062 e del nuovo B2083 sopra citato. Modifica gestione sfiato di emergenza serbatoio L2020.
4. Con la rimozione dello scrubber di emergenza K376, è stata rivalutata la gestione dello sfiato di emergenza tramite valvola di sicurezza del serbatoio L2020, utilizzato per lo stoccaggio della materia prima Ortocresolo, attualmente collegato a questo scrubber. Poiché l'apertura della valvola di sicurezza a causa di un incendio esterno è ritenuta improbabile, non è necessario mantenere attivo lo scrubber K376 esclusivamente per lo sfiato di emergenza del serbatoio L2020. Il Gestore, per diminuire le possibilità di eventuali trafilemanti con conseguenti problematiche di odori, ha quindi valutato una protezione aggiuntiva, posizionando un disco di rottura a valle della valvola di sicurezza.
5. Installazione di un nuovo sistema di abbattimento blowdown denominato B280 adiacente al reparto B e convogliamento allo stesso degli sfiati di emergenza dei reparti A, B, C. Il blowdown B280 avrà un nuovo punto di emissione con sigla: E97.
6. Creazione di una nuova rete di tubazioni di collettamento, in aggiunta alle attuali, per portare gli sfiati di emergenza dei reparti D, E, F e relative cisterne interessate dal progetto al blowdown esistente B2062, e gli sfiati di emergenza provenienti dai reparti A, B, C al nuovo blowdown B280 e al B2062 e K2095 per le apparecchiature previste dai progetti T5 e CYC.

7. Smantellamento dei seguenti scrubber di emergenza, insieme a tutti i sistemi di pompaggio dedicati al ricircolo delle soluzioni o acque di abbattimento, e dei relativi punti di emissione in atmosfera:

- K171 (Emissione E2, Reparto A),
- K184-K1 (E4, Reparto A),
- K270 (E9, Reparto B),
- K470 (E14, Reparto E),
- K505 (E23, Reparto F),
- K523 (E24, Reparto F),
- R420-K1 (E17, Reparto E),
- K376 (E35, Reparto C),
- K409 (E15, Reparto E),
- K459 (E18, Reparto E),
- K570 (E25, Reparto F),
- B2063 (Non ha PE, reparto D),
- K2318 (solo colonna basica) (E46B, Parco Serbatoi Reflui)

8. Smantellamento del serbatoio di blowdown esistente B2063, asservito al reparto D, ad uso raccolta liquidi eventualmente condensati nelle tubazioni di sfiato, che inviava gli sfiati allo scrubber esistente K470, del quale è prevista la rimozione, come indicato nel punto precedente.

Il sistema di abbattimento B2062, presente attualmente in posizione adiacente al reparto M (lato ovest), e asservito al reparto stesso, riceverà in aggiunta gli sfiati di emergenza dalle apparecchiature dei reparti D, E, F e dei serbatoi di stoccaggio materie prime L2026 (Acido formico), L2018 (Dibutilammina) e L2019 (Butilammina) e L2008 (Allilbromuro). Questi serbatoi attualmente hanno lo sfiato di emergenza in atmosfera (ad eccezione di L2008 il cui sfiato di emergenza è attualmente collegato a scrubber K184-K1). La realizzazione del blowdown B2062, con punto di emissione E88, era inclusa nell'ambito del progetto "TH475 Production line an building" (16^a Modifica dell'AIA previgente - DET-AMB-2020-25 del 07/01/2020), di costruzione del nuovo reparto M dello stabilimento. Il sistema sarà composto dal B2062 esistente, da 17 m³ di volume, su cui verrà sostituito il condensatore esistente da circa 70 m² di superficie di scambio, installando un nuovo condensatore in acciaio inox AISI 304L, da 163 m² di superficie di scambio, sempre denominato B2062-W1.

Per aumentare la capacità di raccolta del condensato, senza modificare il B2062 esistente (per vincoli legati allo spazio disponibile), verrà aggiunto un nuovo serbatoio di accumulo in parallelo al B2062 e la nuova apparecchiatura viene denominata B2083 dal volume pari a 23,5 m³.

Per quanto riguarda il punto di emissione del nuovo blowdown B280, sarà realizzato un nuovo camino con punto di emissione E97 posto ad un'altezza 15 metri, è stata disposta la planimetria aggiornata dei punti di emissione dello stabilimento (allegato 3.A dell'AIA).

Poiché i sistemi blowdown sono attivati solamente in situazioni di emergenza, qualora fosse necessario procedere al loro svuotamento il gestore dovrà analizzare il contenuto e smaltirlo in base alla sua composizione.

Sotto-progetto 2 - Modifica Gestione Backup Termocombustore - Condensatori B3202-W1/ B3202-W2

Lo scopo complessivo del sotto-progetto è quello di installare un nuovo sistema, costituito da due condensatori, uno in back up all'altro, che vadano ad abbattere e condensare gli sfiati di processo in B3202.

La modifica prevede anche di installare un frigo per produrre il fluido di refrigerazione dei due condensatori e di installare un serbatoio riscaldato per produrre acqua glicolata calda per scongelare uno dei condensatori in caso di indisponibilità per congelamento.

Nel serbatoio B3202 transitano gli sfiati dei processi produttivi verso il termocombustore di stabilimento con emissione E52. Con la modifica richiesta il Gestore intende centralizzare su B3202 l'abbattimento degli sfiati di processo nella condizione di blocco inaspettato del termocombustore stesso.

Sulla base di un'analisi effettuata sui dati degli ultimi 10 anni, è risultato che la media annuale delle ore di blocco inaspettato è pari a 90 ore. L'autorizzazione vigente prevede che il termocombustore operi per 8.400 ore all'anno: tra le 200 e le 1.000 ore/anno in modalità 2, le restanti in modalità 1 (coincenerimento).

Gli effetti ambientali del progetto sono calcolati sulla base della media di 90 ore di blocco annuale ed è opportuno considerare che possano verificarsi anni in cui gli effetti ambientali siano peggiori, poichè il massimo delle ore di blocco inaspettato può raggiungere il valore di 200 ore, come risulta dall'analisi storica che il gestore ha effettuato.

Per permettere di gestire, quindi, un blocco del termocombustore e consentire contemporaneamente la rimozione degli scrubber di emergenza, si prevede di modificare l'attuale gestione di B3202.

Nel dettaglio è previsto:

- A. Installazione di due condensatori in testa a B3202 (B3202-W1/B3202-W2) e cambio di gestione B3202, con installazione di pompa aggiuntiva B3202-P2 in backup all'esistente denominata B3202-P1.
- B. Installazione di un nuovo gruppo frigo a propano Y3215-Y3216 per produzione di acqua glicolata a -20 °C, con installazione di due pompe centrifughe Y3215-P1/P2 da 5,5 kW, un nuovo serbatoio inerziale da circa 2 m³ e uno scambiatore a piastre denominato Y3215-W1.
- C. Installazione di un nuovo serbatoio con resistenza elettrica interna B3202-Y1 da 30 kW con pompe dedicate B3202-P3/P4 (una in back-up all'altra).

I condensatori di back up avranno ciascuno un'uscita dei vapori e gas, con tagliafiamma e scarico in atmosfera. I due condensatori B3202-W1 e B3202-W2 avranno rispettivamente i nuovi punti di emissione E95 e E96. I due condensatori saranno dotati di disco di rottura a protezione delle sovrappressioni collettato a B2062. Il funzionamento dei condensatori di backup è stato stimato sulle 90 ore anno di blocco del termocombustore, con produzione di 84 t/anno di condensati, che saranno trattati in impianti esterni.

I due condensatori lavoreranno uno in backup all'altro, in quanto l'utilizzo di acqua glicolata a -20 °C può comportare l'intasamento del condensatore in servizio a seguito della formazione di ghiaccio derivante dalla presenza di acqua/umidità negli sfiati di processo, che comporta il congelamento dell'apparecchiatura in circa 9 ore. In questo caso, gli sfiati di processo saranno inviati al condensatore gemello di backup, mentre parallelamente verrà chiusa l'acqua fredda glicolata al condensatore intasato e inviata, lato tubi, acqua glicolata calda per lo scongelamento, che si stima impieghi 1 ora per il ripristino. Considerando le 90 ore di media annua di blocco del termocombustore, sono state previste circa 10 ore/anno di funzionamento del serbatoio di acqua glicolata calda. Per la funzionalità dell'impianto ad acqua glicolata calda, sarà necessario utilizzare le pompe B3202-P3/P4 per 25 ore/anno.

Bilanci ambientali generali del progetto A:

Complessivamente il progetto genererà variazioni non significative sul consumo di energia e di azoto e una diminuzione sul consumo di risorse idriche e sulla generazione di rifiuti.

Prendendo come riferimento i dati del bilancio ottenuti nell'anno 2021, si osservano le seguenti variazioni:

- incremento consumo di azoto 6800 Nm³/anno,
- riduzione 56 MW/anno di energia elettrica,
- riduzione di 3,3 t/anno di materie prime,
- riduzione 1160 t/anno di acque reflue con conseguente riduzione di n. 40 automezzi anno utilizzati per il trasporto,
- riduzione di 1100 t/anno di consumo complessivo di risorse idriche,
- non sono previste variazioni delle emissioni generate dai processi di stabilimento rispetto alle condizioni attuali sia in caso di emergenza, sia in condizioni di blocco termocombustore pertanto è ritenuto che il progetto sia migliorativo rispetto alla situazione attuale nel trattamento di eventuali emissioni di emergenza.

PROGETTO B "Introduzione del Cloruro di Cianurile in polvere"

Il progetto "Cloruro di Cianurile (CyC) in polvere" è necessario per l'azienda data la non totale disponibilità di CyC nella forma fusa e la discontinuità produttiva dell'attuale azienda fornitrice. Il cianurile in polvere verrà utilizzato in aggiunta al CyC fuso.

Il progetto prevede l'introduzione nel sito di CyC in polvere in appositi big-bag da 900 kg ciascuno, i quali saranno scaricati attraverso una piattaforma fissa e convogliati dalla facciata frontale del Reparto C al suo interno, attraverso un apposito sistema di movimentazione automatica di pallet. In particolare, i big-bag arriveranno in sito tramite camion contenenti all'incirca n. 20 sacconi disposti su un unico piano.

L'impianto è completamente a ciclo chiuso con uniche operazioni manuali l'apertura e chiusura del saccone tramite apposita apparecchiatura sigillata e aspirata (glove-box).

Da questa nuova installazione saranno prodotti due tipologie di sfiati:

1. Sfiati di processo contenenti azoto con potenziali contaminazioni da cloruro di cianurile e **solventi**.
2. Sfiati di processo contenenti aria con potenziali contaminazioni da cloruro di cianurile.

Trattamento emissioni tipologia 1

Per stimare le portate emissive della nuova installazione, il Gestore ha preso come riferimento la produzione di batch di Chimassorb® 944 prodotti nel 2021, anno con il maggior volume di produzione realizzato dallo stabilimento, con l'utilizzo di cianurile in polvere invece che con il cianurile in forma fusa (caso peggiorativo), da cui è possibile stimare polveri e COV:

- **Stimando le ore di funzionamento previste** per la fase di carico del cloruro di cianurile in polvere, si avrebbero circa 5,2 kg/anno di polvere organica (cloruro di cianurile) che giungeranno al termocombustore E52;
- **Sulla base delle ore di funzionamento previste** per la fase di preparazione della sospensione di cloruro di cianurile si avrebbero circa 173 kg/anno di COV organici totali con tracce di cloruro di cianurile che giungeranno al termocombustore E52.

Per quanto riguarda le emissioni di polvere, considerati gli step di abbattimento, il Gestore stima che circa 5,2 kg/anno di polvere organica (cloruro di cianurile) giungeranno al termocombustore di sito E52, che opererà con un'efficienza di abbattimento del 50%. Pertanto l'incremento reale è ipotizzato pari a 2,6 kg/anno.

Per quanto riguarda invece le emissioni di COV, considerando i sistemi di abbattimento in essere, il Gestore ipotizza un incremento reale di 100 g/anno, stima che va a compensare gli sfiati che non verranno più prodotti dal corrispondente minore utilizzo del cianurile fuso. Pertanto l'incremento effettivo viene ipotizzato essere pari a 20 g/anno.

La portata massima autorizzata in uscita dallo scrubber passerà dalle attuali 420 Nm³/h a 1000 Nm³/h poiché si prevede la possibilità di utilizzo contemporaneo **delle nuove apparecchiature** oltre agli sfiati attuali.

In particolare, si prevede:

- Nuovo demister in testa alla colonna,
- Aggiunta di 1 Jet Venturi allo scrubber per poter trattare le due nuove correnti afferenti.

Trattamento emissioni tipologia 2

Gli sfiati di processo provenienti dalle n. 3 cappe, dalla ventilazione delle glove-box e dal ventilatore industriale saranno tutti collettati al nuovo scrubber K2036.

Al fine di poter gestire le portate generate dal nuovo scrubber K2036, non avendo l'impianto ad aria comburente esistente, asservito al bruciatore del termocombustore, disponibilità di capacità sufficiente alle nuove portate, si rende necessario lo spostamento dello sfiato dello scrubber, dall'aria primaria del Termocombustore all'aria secondaria, contrariamente a quanto si era indicato nella relazione ai sensi dell'art. 18 comma 1 lettera c) del D.Lgs. 105/2015. Infatti, le portate che confluirebbero all'aria primaria non sarebbero idonee con l'attuale funzionamento del TO e di riflesso del corretto funzionamento delle utenze afferenti allo scrubber. Nella camera di combustione del TO, oltre all'aria di combustione del bruciatore (primaria), viene anche alimentata l'aria secondaria necessaria per garantire il completamento dell'ossidazione termica degli inquinanti inviati alla camera di combustione dalle apposite lance del collettore sfiati. La modifica prevede di liberare l'aria primaria del TO dallo sfiato del K2036 per occupare parzialmente l'aria secondaria che confluisce al bruciatore Br2 durante il normale funzionamento, al momento costituita esclusivamente da aria atmosferica. Verrà sviluppato un sistema di controllo che garantisca il corretto apporto di aria per soddisfare il set point di ossigeno nei postcombusti anche con delle portate di sfiato variabili da K2036. Il termocombustore non viene modificato dal progetto, cambia il punto di prelievo dell'aria secondaria che attualmente è unicamente presa dall'atmosfera e in futuro verrà parzialmente integrato con quella proveniente dallo scrubber K2036.

Saranno conseguentemente adeguate le regolazioni di controllo dell'impianto.

Qualora ci sia un malfunzionamento dello scrubber K2036, l'aria secondaria viene aspirata interamente dall'ambiente. Per evitare trascinati liquidi si manifesta la necessità di installare l'apparecchiatura "KO drum" denominata D3201-S2.

Verrà creato un nuovo camino sullo scrubber K2036, che si attiverà in caso di blocco del termocombustore con la stessa logica degli altri scrubber di pretrattamento del flusso verso l'aria comburente già esistenti in stabilimento. Il nuovo punto di emissione ad uso backup termocombustore, sarà denominato E93.

Da progetto definitivo il dimensionamento del nuovo scrubber K2036 sarà per una portata massima di 3300 Nm³/h coerentemente con le portate generabili dai processi individuati nello schema.

Si stima, quindi, in entrata a K2036 un quantitativo totale di polvere di cloruro di cianurile derivante dalla nuova installazione di circa 22 grammi/batch che rimangono inalterati, con una portata massima di circa 960 Nm³/h rispetto ai 660 Nm³/h precedentemente indicati nella relazione ai sensi dell'art. 18 comma 1 lettera c) del D.Lgs. 105/2015. Questo non genererà variazione sulla quantità della polvere da aspirare, che rimane pari a circa 22 grammi/batch verso lo scrubber K2036.

La portata in ingresso a K2036 sarà indicativamente fino a circa 1800 Nm³/h in condizioni di normale operatività e fino a 3300 Nm³/h in caso di emergenza (a seguito della modifica sull'aspirazione da L2042-V1) e una concentrazione massima di polvere di cloruro di cianurile di 150 mg/Nm³ rispetto ai 90 mg/Nm³ precedentemente previsti (a causa della diminuita portata complessiva verso lo scrubber in condizioni normali), assumendo conservativamente contemporaneità di carico cianurile polvere e operazione collegamento e scollegamento isotank del cianurile fuso. La variazione di concentrazione non avrà effetti sul flusso di massa delle polveri, in quanto, a fronte di un aumento di concentrazione, si avrà una corrispondente riduzione delle portate.

Il flusso è convogliato a termocombustore di stabilimento con punto di emissione E52, tramite aria secondaria, la quale mantiene la medesima portata già in essere (l'aria secondaria inviata da K2036 è inferiore alla portata utilizzata dall'impianto per funzionare). Conseguentemente non sono richieste modifiche della portata autorizzata al camino del termocombustore e ai limiti di emissione. L'azienda dichiara che l'invio della corrente gassosa in uscita dallo scrubber K2036 nell'aria secondaria di combustione, contenente basse concentrazioni di polveri organiche (stimando una capacità di abbattimento della polvere all'interno dello scrubber K2036 del 99% si considerano in uscita da questa quantità poco significativa fino a circa 1,5 mg/Nm³), comporterà complessivamente effetti poco significativi sull'impianto di termocombustione off-gas.

Il progetto prevede altri piccoli interventi di seguito sintetizzati:

- 1- realizzazione di un nuovo telonato copri-scopri in area 82G per ospitare temporaneamente i sacconi esausti di CyC (rifiuto pericoloso con codice EER 150110*) in attesa di smaltimento esterno. L'intervento prevede un aumento di superficie impermeabile di circa 90 m². Si allega la planimetria dei depositi temporanei di rifiuti di stabilimento aggiornata (All. 3D.4 AIA).
- 2- Eliminazione area preriscaldamento CyC fuso, l'intervento e conseguente pavimentazione, comporterà la rimozione di circa 110 m² di superficie attualmente permeabile.

Bilanci ambientali del progetto B

- non si prevedono variazioni nell'utilizzo di materie prime all'interno dello stabilimento, ma solo una variazione della forma fisica;
- consumo aggiuntivo di 71 Nm³/batch di azoto;
- risparmio di vapore di circa 160 kg/batch di sospensione utilizzata nel processo CH944;
- riduzione di metano di circa 14 Sm³/batch;
- incremento di circa 26 t/anno nell'utilizzo di acqua usata per la rigenerazione nel nuovo scrubber K2036, che avrà una volumetria maggiore rispetto all'attuale ma verrà rigenerato con frequenza inferiore. Inoltre saranno consumati circa 43 m³/anno aggiuntivi per il funzionamento del raffrescatore del locale pompe e strumentazione della cisterna L2042;
- aumento di consumi pari a 57 MWh/anno e aumento di consumi pari a 3 MWh/anno per l'installazione del raffrescatore nel locale pompe serbatoio stoccaggio CYC fuso L2042, consumo aggiuntivo pari a 119 MWh/anno per le nuove pompe K2036P1/P2;
- aumento della produzione di reflui di circa 26 t/anno.
- 500 kg/anno di rifiuti legati alla sostituzione dei filtri della glove-box, dei filtri a membrana e dell'aspirapolvere industriale con EER 150202* e a 50 tonnellate/anno per i sacconi di CyC esausti.

PROGETTO C "Sezione Post T5"

Il progetto in esame, riguarda l'installazione dell'impianto denominato "Sezione Post T5", il cui scopo è l'implementazione di un ulteriore stadio **di purificazione e reazione** al fine di migliorare la qualità dell'intermedio esistente T5 e dei prodotti finali, andando ad inserire nel Reparto C **uno step di reazione prima degli stadi di purificazione esistenti**.

omissis

Gli interventi, in particolare, sono i seguenti:

- 1) Installazione di nuova sezione **di purificazione e reazione** T5 al reparto C.
- 2) Installazione del nuovo buffer F413-B1 per sostituire l'esistente vista la prossimità al fine vita dell'apparecchiatura stessa e nuova installazione di F413-B4 al reparto E (differentemente da quanto precedentemente comunicato con).
- 3) Ottimizzazione della sezione finale **omissis** nel reparto E.

L'intervento in esame si innesterà a valle **degli step di processo attualmente presenti** nei Reparti E ed F.

omissis

Da questo processo saranno generate due differenti tipologie di sfiati contenenti principalmente azoto con tracce di sostanze organiche volatili, **senza gas altamente infiammabili e la seconda con gas altamente infiammabili**.

In merito agli sfiati di processo per sostanze non contenenti **gas altamente infiammabili derivanti essenzialmente dall'ulteriore stadio di reazione**, oltre che dalle polmonazioni e soffiaggi delle linee, previa condensazione, saranno convogliati a termocombustore di sito E52 tramite il collettore esistente che raccoglie gli sfiati di stabilimento non contenenti **gas altamente infiammabili** (BR2).

In merito agli sfiati di processo per sostanze contenenti **gas altamente infiammabili** previa condensazione, saranno convogliati a termocombustore di sito E52 tramite il collettore esistente che raccoglie gli sfiati di stabilimento contenenti **gas altamente infiammabili** (BR3). Tali sfiati aggiuntivi saranno compensati da minori sfiati provenienti dalla sezione **esistente** che concluderà la reazione **in condizioni di esercizio diverse** rispetto all'attuale. Nel complesso, pertanto, non si prevedono variazioni significative rispetto alla situazione attuale.

Si considerano, pertanto, unicamente le emissioni aggiuntive derivanti dal flusso non contenente **gas altamente infiammabili** che si possono stimare in circa 70 Nm³/batch. Considerata la bassa volatilità delle sostanze e la temperatura del processo, si può ipotizzare conservativamente una concentrazione di COV intorno ai 10 g/Nm³.

Ipotizzando i volumi produttivi di T5 generati nel 2021, si stima giungeranno circa 1500 kg/anno di COV aggiuntivi verso il termocombustore. Considerando come efficienza di abbattimento del termocombustore il 99.95%, di conseguenza, partendo dai 1500 kg/anno di COV aggiuntivi si prevede conservativamente un aumento di COV al punto di emissione E52 del termocombustore inferiore a circa 1 kg/anno.

Bilanci ambientali del progetto C

- I quantitativi di T5 prodotti non varieranno rispetto a quanto attualmente autorizzato.

- **Il gas altamente infiammabile** utilizzato verrà quasi totalmente riutilizzato nel processo. Non si prevedono quindi variazioni nei consumi di **gas altamente infiammabili** rispetto al processo attuale.
- Si prevede l'introduzione di **una nuova materia prima di reazione, non classificata come pericolosa in base ai criteri GHS, in quantità non significative rispetto al processo esistente.**
- Si stima un consumo di azoto di circa 108 Nm³/batch di T5 prodotta.
- Si stima un incremento di 425 kg di vapore/batch di T5 prodotta.
- Le torri di raffreddamento spurgano circa il 2% di acqua, pertanto, il consumo idrico aumenterà di 1,4 m³/batch di T5 prodotta.
- Il consumo di metano necessario per la generazione del vapore aumenterà di 38 Sm³/batch di T5 prodotta.
- Maggiori consumi elettrici, per nuove pompe e agitatori si stimano pari a 265 kWh/batch e per il mantenimento a bassa temperatura pari a circa 16 kWh/batch, di T5 prodotta.
- L'incremento di rifiuti di circa 5 tonnellate all'anno.
- Emissioni in atmosfera: aumento di COV emessi in uscita dal camino E52 del termocombustore inferiore a circa 1 kg/anno.

IMPATTO ACUSTICO

In allegato all'istanza di Modifica non sostanziale sono state presentate due relazioni di impatto acustiche, datate Maggio 2024 e redatte da Tecnici competenti iscritti nell'Elenco Nazionale, denominate rispettivamente:

- 1) *"Previsione di Impatto Acustico per Modifiche su Impianti facenti parte dello Stabilimento Produttivo Basf Italia S.p.A. Sede di Pontecchio Marconi, Via Pila N. 6/3 Comune Di Sasso Marconi (Bo). Riferimento Progetto "Cyc Powder Handling & T5 Post".*
- 2) *"Previsione di Impatto Acustico per Modifiche su Impianti facenti parte dello Stabilimento Produttivo Basf Italia S.p.A. Sede di Pontecchio Marconi, Via Pila N. 6/3 Comune Di Sasso Marconi (Bo). Riferimento Progetto "New Emergency Offgas Treatment".*

Il primo studio ha valutato l'impatto acustico delle nuove sorgenti sonore previste nell'ambito dell'aggiornamento impiantistico relativo al progetto definitivo "CYC Powder Handling & T5 Post" descrivendo lo scenario acustico futuro una volta realizzate le opere in progetto e basandosi sul calcolo del contributo generato dalle nuove sorgenti sui ricettori oggetto di valutazione. Nella simulazione previsionale sono stati previsti gli effetti delle mitigazioni acustiche consistenti nella realizzazione di uno schermo acustico in corrispondenza della pompa da vuoto da 11 kW posta a 8 m di altezza nell'area tecnica a sud dell'edificio 3 (sorgente S3).

Il secondo documento ha valutato l'impatto acustico delle nuove sorgenti sonore previste nell'ambito dell'aggiornamento impiantistico relativo al progetto definitivo "New emergency Offgas treatment" descrivendo acusticamente lo scenario futuro una volta realizzate le opere in progetto e basandosi sul calcolo del contributo generato dalle nuove sorgenti sui ricettori oggetto di valutazione.

Nella valutazione è stato considerato l'effetto dell'eliminazione degli scrubber facenti parte dell'attuale sistema oggetto di aggiornamento.

In entrambi i documenti, i livelli ambientali futuri sono stati ottenuti sommando energeticamente detto contributo ai livelli ambientali presenti nei medesimi recettori al momento precedente la realizzazione delle opere (SDF). Lo scenario di progetto (SDP) mostra una situazione acustica del tutto invariata rispetto allo scenario di partenza, osservando, infatti, che sia i contributi sonori degli impianti che verranno installati risultano inferiori ai livelli ambientali presso i ricettori considerati di oltre 10 dB(A).

La verifica dei limiti di immissione differenziale in corrispondenza dei recettori P2 e P4 conferma il rispetto degli stessi nello stato di progetto in entrambi i periodi di riferimento.

Anche la verifica dei limiti assoluti di immissione ha confermato 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. Tale superamento è tuttavia imputabile alla rumorosità residua generata principalmente dall'autostrada A1 che produce livelli residui notturni che si attestano sui 53-54 dB(A).

CONCLUSIONI

Per il progetto A:

- Il progetto riguarda il cambio di tecnologia per l'abbattimento di alcuni sfiati di emergenza. In particolare, si fa riferimento a due diverse tipologie di sfiati: gli sfiati di emergenza provenienti da apparecchiature e cisterne presenti in alcuni reparti e gli sfiati dei processi produttivi normalmente inviati nel termocombustore che, in caso di blocco dello stesso, sono attualmente inviati a scrubbers di emergenza.

Per queste emissioni il Gestore ha proposto lo smantellamento degli scrubber esistenti e l'abbattimento in nuovi sistemi a blowdown e condensatori. Il progetto "*New Emergency Offgas Treatment*" ha come effetto positivo un aumento dell'efficienza di abbattimento dei Composti Organici Volatili (COV), che grazie ai sistemi a blowdown superano il 50% ottenuto con gli scrubber attuali. L'aumento di efficienza previsto è così ripartito per le diverse emissioni: 95% per il nuovo blowdown B280 e 88% per il blowdown esistente B2062, mentre arriverà ad essere del 90% nel nuovo sistema di backup del termocombustore consistente nei due condensatori gemelli B3202-W1 e B3202-W2.

Di contro il progetto avrà un impatto sui rifiuti prodotti, infatti si stima che saranno prodotti in media 19 tonnellate di condensati pari a circa il 30% in più della situazione in essere.

Per il progetto B:

- in merito alle *emissioni di COV in atmosfera*, si prevede conservativamente un aumento di COV al punto di emissione E52 del termocombustore inferiore ad 1 kg/anno e, prendendo come riferimento le emissioni di COV generate dallo stabilimento nel 2021 (pari a circa 860 kg), l'azienda dichiara un aumento complessivo delle emissioni di COV, attorno allo 0,1%. Tale valore risulta poco significativo sia in termini assoluti che relativi alle emissioni dello stabilimento, anche considerando il fatto che negli ultimi anni si è registrata una significativa diminuzione delle emissioni di COV, dovuta principalmente a minori emissioni da trattamenti non ossidativi.

L'incremento non avrà effetti rilevabili sulle concentrazioni in uscita di COV e non sono richieste modifiche ai limiti di emissione autorizzati al camino del termocombustore. *Il totale emissivo autorizzato è pari a 3346 kg di COV e resta invariato.*

- in merito alle *emissioni di polveri in atmosfera*, derivanti essenzialmente dall'impianto di cloruro di cianurile, si prevede conservativamente un aumento di polveri totali fino a circa 2.8 kg/anno in uscita dal camino E52, termocombustore di sito (prendendo come riferimento il valore medio delle emissioni di polveri generate dallo stabilimento negli ultimi tre anni pari a circa 186 kg si dichiara un aumento complessivo delle emissioni di polveri poco significativo, attorno all' 1.5%).

L'incremento avrà effetti poco significativi sulle concentrazioni in uscita di polveri e non sono richieste modifiche ai limiti di emissione autorizzati al camino del termocombustore E52. *Il totale emissivo autorizzato è pari a 4641 kg di polveri e resta invariato.*

- per quanto riguarda il *traffico indotto* dalle modifiche, si avrà un aumento di automezzi utilizzati dal sito per lo smaltimento dei rifiuti solidi derivanti dallo smaltimento dei sacconi esausti di CyC in polvere sopra descritti e per la ricezione dei fusti vuoti. Si stima, indicativamente, un aumento di circa 70 automezzi all'anno, dato non particolarmente significativo rispetto al numero di automezzi utilizzati normalmente dallo stabilimento, circa 7900 all'anno (dato relativo al 2021), di cui oltre 2700 dedicati al trasporto dei rifiuti. Quindi il progetto genererà un incremento massimo inferiore all'1%.

Per il progetto C:

- A seguito delle modifiche proposte, si prevede conservativamente un aumento di COV emessi in uscita dal camino E52 del termocombustore inferiore a circa 1 kg/anno, senza effetti significativi sulle concentrazioni in uscita e, conseguentemente, non sono richieste modifiche ai limiti di emissione autorizzati al camino del termocombustore E52.

Per lo Studio di Impatto Acustico:

- Si prende atto che dalle risultanze degli studi presentati, fatte salve le condizioni di esercizio considerate, non emergono criticità acustiche dovute agli impianti oggetto della valutazione, a condizione che venga attuato l'intervento di mitigazione consistente nella realizzazione di uno schermo acustico in corrispondenza della pompa vuoto (sorgente S3).

Per quanto sopra riportato, si esprime una **valutazione tecnica favorevole alle modifiche in oggetto**, con le seguenti **precisazioni e prescrizioni**:

- **Gli schemi a blocchi dei processi CHIMASSORB 2020, CGL 119, CHIMASSORB 944 e T5 aggiornati, sono quelli allegati all'istanza di 5^ Modifica di AIA.**
- **Relativamente allo svuotamento dei sistemi di blowdown di emergenza B2062 e B280, si prescrive che il gestore debba effettuare il campionamento per analizzare il contenuto e decidere di conseguenza la destinazione del refluo. Nel report annuale il gestore dovrà dare evidenza dell'eventuale gestione dei reflui prodotti dai sistemi di blowdown, indicando le azioni messe in campo per l'opportuno smaltimento.**
- **Il totale annuale delle ore di blocco del termocombustore, durante le quali gli sfiati di processo sono abbattuti nel sistema di backup B3202-W1/B3202-W2, dovranno essere registrate e riportate nel report annuale. Si riporti, inoltre, una descrizione delle cause che hanno determinato l'indisponibilità del termocombustore. Si dia evidenza dello scarto annuale rispetto alla media di 90 ore/anno risultata dall'analisi storica.**
- **Il totale annuo delle ore di funzionamento dell'emissione E93 afferente allo scrubber K2036, dovranno essere registrate e riportate nel report annuale.**
- **Nel report annuale, per i primi tre anni dall'attivazione del progetto Post T5, deve essere distinto e riportato il quantitativo di rifiuto con codice EER 160807* "Catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose" proveniente da tale fase del processo T5.**
- **Deve essere data comunicazione ad ARPAE del termine dei lavori relativi alla modifica in oggetto.**
- **Deve essere prodotto il dettaglio del calcolo della determinazione dei flussi di massa di COV e polveri provenienti dalle emissioni convogliate in atmosfera, degli ultimi tre anni, entro il 30/09/2024.**

- **Deve essere attuato l'intervento di mitigazione consistente nella realizzazione di uno schermo acustico in corrispondenza della pompa vuoto (sorgente S3), prima della sua attivazione, dandone comunicazione ad ARPAE.**

Visti, inoltre:

- Il **Rapporto della visita ispettiva del 2024¹⁰**, eseguita presso l'installazione in data 04/04/2024 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., col quale si chiede la **modifica d'ufficio del provvedimento di AIA³ vigente**, allo scopo di aggiornare la parte descrittiva con l'elenco dei serbatoi e introdurre precisazioni relativamente alla nota in calce alla Tabella *6quater* "Elenco vasche e pozzetti soggetti a controllo, di cui alla tabella 6, prima riga" del Paragrafo D.3.3 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEL SUOLO E SOTTOSUOLO dell'AIA.
- **Vista la Relazione tecnica di ARPAE – APAM – Servizio Territoriale di Bologna del 29/05/2024¹¹** di valutazione degli adeguamenti ai punti 3. e 4. del Paragrafo D.1 dell'AIA vigente che riporta, inoltre, quanto segue relativamente al sistema visivo per evidenziare lo scarico di II pioggia in prossimità del campionatore automatico:
"...nel rapporto ispettivo 2023 era stato richiesto di proporre un sistema visivo che evidenzi quando avviene lo scarico delle II piogge in prossimità del campionatore automatico e che indichi presso lo stesso campionatore automatico se sono state scaricate le seconde piogge o meno nelle precedenti 24 ore. L'azienda propone l'installazione di un pannello con due segnali luminosi, identificabili da apposita etichettatura, il primo si accende se è in corso lo scarico delle acque meteoriche, mentre il secondo rimane acceso per le 24 ore successive dal termine dello scarico delle acque di seconda pioggia...e saranno necessari circa 3-4 mesi per la sua realizzazione".
Si esprime una valutazione favorevole a tale soluzione e si chiede un riscontro dell'avvenuta installazione del sistema proposto, entro il 30/11/2024".
- Le **note trasmesse dall'azienda BASF Italia S.p.A. in data 05/02/2024¹² e in data 19/03/2024¹³** con le quali **si comunicano i seguenti interventi**:
 - Spostamento dell'essiccatore T429 asservito alla linea produttiva del Chimassorb® 944, con contestuale spostamento del condensatore ad esso collegato T429-W2, del serbatoio di raccolta **solvente** condensato T429-B2 e della postazione di scarico.
 - Sostituzione reattore R598 della linea produttiva del CGL® 119 prodotto all'interno del Reparto F, attualmente usato come serbatoio di stoccaggio del prodotto. Poiché si è valutato che, per la funzione di tale reattore, è sufficiente una volumetria inferiore rispetto all'attuale da 17 m³, si prevede di installarne uno nuovo di volumetria pari a 8 m³ e dello stesso materiale AISI 316L.
 - Installazione di un nuovo cabinato prefabbricato, da utilizzare come locale uso ufficio per il personale incaricato all'uso dei carrelli elevatori all'interno del sito.

¹⁰ Rapporto ispettivo per l'anno 2024 agli atti con PG/2024/100523 del 31/05/2024;

¹¹ Nota agli atti con PG/2024/99106 del 29/05/2024;

¹² Assunta agli atti con protocollo PG/2024/21806 del 05/02/2024;

¹³ Assunta agli atti con protocollo PG/2024/52085 del 19/03/2024;

- Inertizzazione autobotti e collettore. Per motivi legati alla sicurezza di processo si è ritenuto necessario, in via cautelativa, implementare ulteriori misure di sicurezza sulle autocisterne utilizzate per il trasporto rifiuti. La valutazione ha evidenziato una remota possibilità che dalle autocisterne in ingresso allo stabilimento possa entrare una quantità di aria, potenzialmente pericolosa, nei collettori sfiati durante il riempimento delle stesse.
E' stata introdotta, pertanto, una specifica procedura di inertizzazione con azoto delle autocisterne e dei collettori sfiati prima dell'avvio o durante il riempimento dell'autocisterna stessa.
- Variazione altezza sfiato di sicurezza serbatoio CO₂ L2041. Il serbatoio contenente CO₂ liquefatta L2041 ha sfiato di emergenza posizionato sul fondo diversamente (non sarà quindi di 11.5 m ma di circa 1 m).
- Sostituzione macchina insacchettatrice all'interno del reparto di packaging centralizzato di stabilimento (identificato con il numero 9). Si prevede la sostituzione di una delle due macchine insacchettatrici esistenti, poiché il fornitore delle attuali macchine non è più sul mercato, con conseguenti progressive difficoltà future nel reperimento dei componenti di ricambio. Rispetto al modello esistente, la nuova apparecchiatura avrà una sezione aggiuntiva con metal detector in linea, utilizzato per rilevare potenziali contaminazioni di metallo all'interno del sacchetto con il prodotto già confezionato a garanzia della qualità dello stesso.
- Riutilizzo diretto nel processo **del solvente** da intermedio THDBA. La modifica consiste in un'ottimizzazione di processo relativa all'intermedio THDBA facente parte della linea Chimassorb® 2020 con l'obiettivo di riutilizzare direttamente nel processo stesso una parte **del solvente** utilizzato.
- Prove **filtrazione** "Condensato". Con l'obiettivo di sostituire il **sistema di filtrazione** esistente F303, facente parte della linea produttiva del Chimassorb® 81, nella sezione iniziale dove viene generato il "Condensato", verranno effettuati una serie di test pilota di filtrazione su piccola scala sul prodotto lavorato nel filtro F303 utilizzando una **diversa tecnologia** idonea per la filtrazione e successivo lavaggio di sostanze utilizzate nei processi produttivi di chimica organica.
- Ottimizzazione del processo Chimassorb 81 con l'obiettivo di ottimizzare e aumentarne la flessibilità della linea. Attualmente nei reattori R200 e R220 avviene l'ultimo step di reazione, prima dell'invio al successivo reattore R217 e la modifica consiste nel prevedere la possibilità di effettuare **questo step** anche nel reattore stesso R217 in aggiunta a R200 e R220.
- Modifiche di processo per Tin NOR 356 e Tin NOR 371, con ottimizzazione di processo relativa all'intermedio, facente parte sia della linea Tinuvin® NOR 356 che della linea Tinuvin® NOR 371 con l'obiettivo di ottimizzare e aumentare la flessibilità del processo. In particolare, si prevede la possibilità di effettuare **alcuni step di processo** nel reattore R132 oltre che nei reattori R112 e R113 come avviene nel processo attuale.
- Prove processo Tinuvin NOR 371 utilizzando **un diverso solvente, in alternativa a quello** utilizzato normalmente.
- Nuovo magazzino per deposito materiale e componentistica. La modifica prevede la realizzazione di nuovo magazzino di circa 50 m² in zona 82 nelle vicinanze dell'attuale magazzino asservito all'area organizzativa "montaggi", che si occupa di installare la nuova componentistica e apparecchiature sui processi. Il nuovo piccolo magazzino avrà lo scopo di ampliare gli spazi per il posizionamento temporaneo di materiale da installare.

- Acquisto di nuovo analizzatore portatile a raggi X utilizzata prevalentemente all'interno dell'azienda e, solo sporadicamente, anche presso sedi terze non identificabili a priori o presso altre sedi aziendali.

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 in oggetto, **per approvare gli interventi di modifica comunicati e aggiornare l'atto di autorizzazione anche in relazione a quanto ulteriormente evidenziato in premessa.**

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** gli interventi di modifica di cui ai punti A) "*New Emergency Offgas Treatment*", B) *Introduzione del Cloruro di Cianurile in polvere* e C) *Installazione dell'impianto denominato "Sezione Post T5"* descritti in premessa, stabilendo quanto segue e quanto indicato al successivo punto 3.:
 - a) Il Gestore dovrà comunicare ad ARPAE il termine dei lavori relativi a ciascuna delle modifiche in oggetto.
 - b) Entro il **30/09/2024** deve essere trasmesso il **dettaglio del calcolo della determinazione dei flussi di massa di COV e polveri provenienti dalle emissioni convogliate in atmosfera degli ultimi tre anni.**
 - c) Relativamente allo **svuotamento dei sistemi di blowdown di emergenza B2062 e B280**, si prescrive che il gestore debba **effettuare il campionamento per analizzare il contenuto e decidere di conseguenza la destinazione del refluo. Nel report annuale il gestore dovrà dare evidenza dell'eventuale gestione dei reflui prodotti dai sistemi di blowdown, indicando le azioni messe in campo per l'opportuno smaltimento.**
 - d) Il **totale annuale delle ore di blocco del termocombustore**, durante le quali gli sfiati di processo sono abbattuti nel sistema di backup B3202-W1/B3202-W2, **dovranno essere registrate e riportate nel report annuale. Si deve riportare, inoltre, una descrizione delle cause che hanno determinato l'indisponibilità del termocombustore e si deve dare evidenza dello scarto annuale rispetto alla media di 90 ore/anno risultata dall'analisi storica.**
 - e) Il **totale annuo delle ore di funzionamento dell'emissione E93** afferente allo scrubber K2036, dovranno essere **registrate e riportate nel report annuale.**
 - f) Nel report annuale, **per i primi tre anni dall'attivazione del Progetto Post T5, deve essere distinto e riportato il quantitativo di rifiuto con codice EER 160807* "Catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose"**, proveniente da tale fase del processo T5.
 - g) Deve essere attuato l'**intervento di mitigazione consistente nella realizzazione di uno schermo acustico in corrispondenza della pompa vuoto (sorgente S3), prima della sua attivazione, dandone comunicazione ad ARPAE.**

2. Di **prendere atto** di quanto comunicato dall'azienda BASF Italia S.p.A, relativamente ai seguenti ulteriori interventi descritti in premessa:

- Spostamento dell'essiccatore T429 asservito alla linea produttiva del Chimassorb® 944;
- Sostituzione del reattore R598 della linea produttiva del CGL® 119;
- Installazione di nuovo cabinato ad uso ufficio per carrellisti;
- Inertizzazione delle autobotti e collettore;
- Variazione dell'altezza sfiato di sicurezza serbatoio CO₂ L2041;
- Sostituzione della macchina insacchettatrice all'interno del reparto di packaging di stabilimento;
- Riutilizzo diretto nel processo di **solvente** da intermedio THDBA;
- Prove di **filtrazione** "Condensato";
- Ottimizzazione del processo Chimassorb 81;
- Modifiche di processo per Tin NOR 356 e Tin NOR 371;
- Prove di processo Tinuvin NOR 371 in **diverso solvente**;
- Nuovo magazzino per deposito materiale e componentistica;
- Acquisto di nuovo analizzatore portatile a raggi X.

Per gli interventi, fra questi, che comportano un aggiornamento dei dati contenuti nell'atto autorizzativo, si stabilisce 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 IPPC situata in Comune di Sasso Marconi (BO), Località Pontecchio Marconi, in Via Pila n° 6/3, **per i seguenti punti:**

- Al **Paragrafo C.2.1 CICLI DI LAVORAZIONE DEI PRODOTTI INTERMEDI ISOLATI**, la descrizione è così **integrata:**

"Con il rilascio della 5^a Modifica non sostanziale dell'AIA, si è preso atto di variazioni collegate al processo produttivo di T5. Lo schema a blocchi aggiornato di tale processo produttivo è riportato nell'Allegato 16 (All. 4.17 AIA) presentato dall'azienda con la documentazione allegata alla domanda⁴ della 5^a Modifica non sostanziale di AIA."

- Al **Paragrafo C.2.1 CICLI DI LAVORAZIONE DEI PRODOTTI INTERMEDI ISOLATI**, il sottoparagrafo **Produzione del T5** è così integrato:
- **"Viene implementato un ulteriore stadio di purificazione e reazione inserendo nel Reparto C nuove apparecchiature.**

Omissis

"

- Al **Paragrafo C.2.2 CICLI DI LAVORAZIONE DEI PRODOTTI FINITI**, la descrizione è così **integrata:**
"Con il rilascio della 5^a Modifica non sostanziale dell'AIA, si è preso atto di variazioni collegate ai processi produttivi di CHIMASSORB 944 (CH-944), CHIMASSORB 2020 (CH2020) + THDBA e CGL119.

Gli schemi a blocchi aggiornati di tali processi produttivi sono riportati, rispettivamente, nell'Allegato 9 (All. 4.6b AIA), nell'Allegato 19 (All. 4.4 AIA) e nell'Allegato 20 (All. 4.3 AIA) presentati dall'azienda con la documentazione allegata alla domanda⁴ della 5^a Modifica non sostanziale di AIA.

Con la nota dell'azienda BASF Italia S.p.A del 19/03/2024¹³, inoltre, sono state comunicate alcune ottimizzazioni ai processi produttivi di CHIMASSORB 81 (CH-81), TINUVIN NOR 371 e TINUVIN NOR 356.

Gli schemi a blocchi aggiornati di tali processi produttivi (All. 4.5, All. 4,15 e All. 4.15b AIA) sono allegati a tale comunicazione.”.

- Il **Paragrafo C.2.5 ATTIVITA' ACCESSORIE E UTILITIES**, è integrato con l'elenco dei serbatoi presenti:

L'elenco completo dei serbatoi presenti per le materie prime e i reflui è il seguente;

Serbatoio	Sostanza	Interrato
L2001	Xilene da trattare	-
L2002	CH944 sol. Xilenica	-
L2003	Xilene da trattare	-
L2004	Idrossido di sodio – Sol 30%	-
L2005	T7	-
L2006	Xilene da trattare	-
L2007	Benzotricloruro	-
L2008	Bromuro di Allile	-
L2009	THDBA	-
L2011	Irganox 1520	-
L2012	Alcool Stearilico	-
L2013	Formaldeide	-
L2015	Acido acetico – Sol. 80%	-
L2016	Acido Cloridrico	-
L2017	Acido Cloridrico	-
L2018	Dibutilammina	-
L2019	Butilammina	-
L2020	Ortocresolo	-
L2021	TIN NOR 371/TIN NOR 356	-

L2023	TIN NOR 371/TIN NOR 356	-
L2024	Dodecantiolo	-
L2025	Toluene	-
L2026	Acido formico – Sol. 85%	-
L2027	Ottantiolo	-
L2030	Xilene	-
L2031	T5	-
L2032	Isopropanolo	-
L2037	TH475 (50% in xilene)	-
L2038	TAA	-
L2039	Xilene di recupero	-
L2040	Acido Cloridrico 37%	-
L2041	CO ₂	-
L2042	Cloruro di Cianurile	-
L2045	Alcol laurilico	-
L2046	Esametildiammina – Sol. 90%	-
L2048	4-Terz-Ottifenolo	-
L2061	Dimetilammina – Sol. 40%	-
L2064	Cloruro di ottile	-
L2065	Terz-Ottiammina	-
L2066	Glicole etilenico fresco e di recupero	-
L2068	Acetone	-
L2069	Acetone	-
L2070	Acetone di recupero	-
L2071	Idrossido di sodio – Sol. 50%	-
L2072	Acetone	-
L2073	TAA grezza	-
L2074	TIN NOR 371/TIN NOR 356	-

L2075	Idrossido di sodio di recupero	-
L2085	Chimassorb 2020 in xilene	-
L2268	Ammoniaca Anidra	*
L2269	Ammoniaca Anidra	*
L2270	Ammoniaca Anidra	*
L726	LDPE (solido)	-
B01-B02 - B03	Serbatoi impianto di autoproduzione Azoto	-
L2309	Acque saline	-
L2310	Acque saline	-
L2311	Acque saline	-
L2334	Acido cloridrico – Sol. 10-20%	-
L2336	Acido cloridrico – Sol. 10-20%	-
L2337	Acque biodegradabili	-
L2338	Acque saline	-
L2339	Residui di distillazione	-
L2340	Acque termodistruzione	-
L2341	Residui di distillazione	-
L2342	Acque saline biodegradabili da Tinuvin 371	-
L2343	Residui di distillazione	-
L2344	Acque saline	-
L2345	Acque a biologico interno	-
L2348	Acque saline	-
L2349	Acque biodegradabili	-
L2350	Acque a Impianto " Vaporizzazione acque T5"	-
L2352	Acque saline biodegradabili	-
L2360	Acque saline biodegradabili	-
L2363	Idrossido di sodio - Sol. 20%	-

D3139-B1	Ammoniaca - Sol. 10 ÷ 30%	-
K3124-B1	Acido cloridrico - Sol. 37%	-
K3126-B1	Idrossido di sodio - Sol. 30%	-
B3322	Acido cloridrico - Sol. 15%	-
B3323	Cloruro ferrico - Sol. 40%	-
D3138-B1	Acqua demineralizzata	-
L3102	Acqua demineralizzata	-
B3149	Acque acide da impianto demineralizzazione acque	-
K3206-B3	Sodio Bisolfito - Sol. 15 ÷ 25%	.
B3701	Sodio Ipoclorito - Sol. 15%	-
B5001	Stoccaggio di emergenza Acido Peracetico	-
B6301	Gasolio	Interrato
B3300	Gasolio	Interrato
D3101-B1	Serbatoio olio diatermico (utilizzato come sistema di emergenza e per manutenzione negli impianti a olio diatermico)	Interrato

* I tre serbatoi di stoccaggio dell'Ammoniaca Anidra sono all'interno di un unico bacino di contenimento coperti con sabbia

- Al **Paragrafo C.3.1 MATERIE PRIME**, la **parte relativa alla descrizione del cloruro di cianurile, è così sostituita:**

"Il Cloruro di Cianurile, è stoccato allo stato fuso in alcuni isotank di proprietà del fornitore, posizionate su semirimorchio all'interno di una struttura dedicata ubicata nel Parco Serbatoi Materie Prime. E' presente, inoltre, una stazione di preriscaldamento del cloruro di cianurile in vicinanza delle quattro postazioni suddette, realizzata con una struttura a tendone chiusa sulla copertura e sui lati. Il riscaldamento è effettuato con vapore ed è inoltre previsto il recupero della condensa. **È presente, inoltre, un impianto a ciclo chiuso per l'utilizzo di Cloruro di Cianurile (CyC) in polvere, stoccato nel magazzino automatizzato all'interno del Reparto C. I sacconi che contengono il CYC sono prelevati dal deposito per mezzo di un carrello autoguidato non retrattile (detto AGV) e portati alle stazioni di scarico della polvere, afferenti ciascuna al rispettivo reattore in cui avviene la sospensione di CyC. Le nuove apparecchiature si trovano all'interno di un bacino di contenimento, denominato fire-zone.**"

- Il **Paragrafo C.3.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA**, è così modificato e aggiornato:
 - **nell'elenco delle emissioni convogliate, il punto relativo all'impianto di termodistruzione è così modificato:**

Impianto di termodistruzione:

- **emissioni E79, E80, E89, E90, E91, E92, E93, E94A-E94B, E95, E96:** impianti di emergenza per blocco dell'impianto di termodistruzione;

- **emissione E52:** impianto di termodistruzione e di coincenerimento di rifiuti pericolosi;

➤ **nell'elenco delle emissioni convogliate, il punto relativo agli aspiratori di reparto (senza limiti) è così modificato:**

Aspiratori di reparto (senza limiti):

-**emissioni E7, E8, E10, E11, E13, E74:** aspirazioni di reparto (A, B, D, E, F);

➤ **nell'elenco delle emissioni convogliate, il punto relativo alle Operazioni di carico, scarico e movimentazione di sostanze organiche sui serbatoi di stoccaggio è così modificato:**

Operazioni di carico, scarico e movimentazione di sostanze organiche sui serbatoi di stoccaggio

- emissione **E42:** stoccaggio ammoniaca;

- emissione **E46A:** stoccaggio soluzioni acide (parco serbatoi residui)

➤ **nell'elenco delle emissioni convogliate, è aggiunto il punto relativo alle emissioni di emergenza afferenti ai sistemi di blowdown:**

Sistemi a Blowdown

- **E88 (punto di emissione del blowdown B2062 che riceve gli sfiati di emergenza dei reparti D, E, F e altre cisterne),**

- **E97 (punto di emissione del blowdown B280 che riceve gli sfiati dei reparti A, B, C).**

➤ **la tabella riassuntiva delle emissioni con l'indicazione dei relativi sistemi di abbattimento, è così sostituita:**

Emissione	Provenienza		Sistema di abbattimento
E7	Aspiratore Reparto A (nord)		-
E8	Aspiratore Reparto A (sud)		-
E10	Aspiratore Reparto B (nord)		-
E11	Aspiratore Reparto B (sud)		-
E13	Aspiratore Reparto E (sud)		-
E21	Aspiratore Reparto E (sud)		-
E28	Aspiratore Reparto F (sud)		-
E34	Scrubber K 375	Sintesi e purificazione Condensato/ purificazione Acido Cloridrico e 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
E52	Impianto di Termodistruzione degli off-gas e di coincenerimento di rifiuti pericolosi		Postcombustore termico
E57	Italwanson TPC2000B (caldaia M4)		-
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

Emissione	Provenienza		Sistema di abbattimento
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 pretrattamento asservito a E52/ Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione	-
E80	Scrubber K507	Impianto di pretrattamento asservito a E52/ 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
E93	Scrubber K2036	Impianto di pretrattamento asservito a E52/Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione	Colonna di assorbimento
E94A-E94B	Scrubber K2095	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione	Colonna di assorbimento
E95	Blowdown B3202-W1	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione	Condensatore
E96	Blowdown B3202-W2	Impianto di emergenza per blocco impianto Termodistruzione	Condensatore
E97	Blowdown B280	Impianto di emergenza	Condensatore

- Al **Paragrafo D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA**, il punto 6. è così sostituito:

6. Si elencano i seguenti punti di emissione di emergenza presenti in stabilimento per i quali non vengono fissati valori limite di emissione:

E79	Emissione di emergenza
E80	Emissione di emergenza
E88	Emissione di emergenza
E90	Emissione di emergenza
E93	Emissione di emergenza
E94A-E94B	Emissione di emergenza
E95	Emissione di emergenza
E96	Emissione di emergenza
E97	Emissione di emergenza

- Al **Paragrafo D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA, il punto 8. è 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 Reparto A nord	Aspiratore
E8	Aspiratore Reparto A sud	Aspiratore
E10	Aspiratore Reparto B nord	Aspiratore
E11	Aspiratore Reparto B sud	Aspiratore
E13	Aspiratore Reparto E sud	Aspiratore
E74	Aspiratori Reparto 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 reparto E.

- Al Paragrafo **D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA, il punto 11. è 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
L2015	Acido acetico – Sol. 80%	-	Disco di rottura	8,5
L2020	Ortoreosolo	-	Valvola di sicurezza	11,5
L2021	TIN NOR 371/TIN NOR 356	-	Disco di rottura	8,5
L2023	TIN NOR 371/TIN NOR 356	-	Disco di rottura	6,7
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-Ottiflenolo	-	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-Ottiammina	-	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

Serbatoio provenienza	Sostanza	Sfiato di processo	Sfiato di sicurezza	Altezza
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 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
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
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	Blow down frigorifero	-	Scarico di emergenza	3,5

Serbatoio provenienza	Sostanza	Sfiato di processo	Sfiato di sicurezza	Altezza
	ammoniaca Y3207			
Y3207-K1	Abbattimento di emergenza frigorifero Y3207	-	Scarico di emergenza	8
Deposito idrogeno	Idrogeno (carri bombolai)	-	Scarico di emergenza	6

Sfiati da serbatoi locali area utilities

Serbatoio provenienza	Capacità (m ³)	Sostanza	Sfiato di processo	Sfiato di sicurezza	Altezza (m)
D3139-B1	13	Ammonica – Sol. 10 ÷ 30%	Collettato a termocombustore / coinceneritore E52	Valvola di sicurezza	6
K3124-B1	1,2	Acido cloridrico – Sol. 37%	Guardia idraulica	Guardia idraulica	3,8
K3126-B1	1	Idrossido di sodio – Sol. 30%	Valvola di respiro	Valvola di respiro	3,8
B3322	5	Acido cloridrico – Sol. 15%	Valvola di ritegno Guardia idraulica	Valvola di ritegno	4
B3323	5	Cloruro ferrico – Sol. 40%	Valvola di ritegno Guardia idraulica	Valvola di ritegno	4

Sono inoltre presenti le seguenti emissioni derivanti da operazioni di carico, scarico e movimentazione di sostanze sui serbatoi di stoccaggio:

E 42	operazioni di carico, scarico e movimentazione di ammoniaca anidra sui serbatoi di stoccaggio
E 46A	operazioni di carico, scarico e movimentazione soluzioni acide sui serbatoi di stoccaggio

- Al **Paragrafo D.3.3 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEL SUOLO E SOTTOSUOLO**, la frase in calce alla **Tabella 6 quater: Elenco vasche e pozzetti soggetti a controllo**, è così sostituita:

"Per quanto riguarda i serbatoi di stoccaggio dell'ammoniaca anidra L2268, L2269 e L2270, la verifica periodica decennale di integrità delle attrezzature in pressione, ai sensi del D. Lgs. 81/2008 art. 71 comma 11 e Allegato VII, è eseguita dall'Azienda USL di Bologna".

4. **Di dare atto che**, con la documentazione presentata da BASF Italia S.p.A. con l'istanza di 5^a Modifica di AIA sono state aggiornate le seguenti planimetrie:

- Allegato 4 Planimetria punti emissione atmosfera (All._3A_AIA);
- Allegato 5 Planimetria punti di emissione piccoli impianti (All._3A.7_AIA);
- Allegato 12 Planimetria depositi temporanei rifiuti (All._3D.4_AIA);
- Allegato 13 Planimetria Parco Serbatoi Materie prime (All._3D.1_AIA);
- Allegato 15 Planimetria rete fognaria (All._3B.1_AIA);
- Allegato 25 Planimetri Generale versione pubblica.

5. **Di approvare il sistema vivo per lo scarico di 2^a pioggia in prossimità del campionatore proposto in risposta al Rapporto Ispettivo del 2023 (installazione di un pannello con due segnali**

luminosi), stabilendo che l'azienda, entro il 30/11/2024, comunichi l'avvenuta installazione del sistema proposto.

6. **che resti invariata** ogni 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..
7. **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 Ambientali¹⁴

Paola Cavazzi

*(lettera firmata digitalmente)*¹⁵

¹⁴ 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";

¹⁵ 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. bis del Codice dell'Amministrazione Digitale.

SI ATTESTA CHE IL PRESENTE DOCUMENTO È COPIA CONFORME DELL'ATTO ORIGINALE FIRMATO DIGITALMENTE E VIENE PUBBLICATO NELLA VERSIONE PUBBLICA CON PARTI OMESSE PER SEGRETO INDUSTRIALE.