

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

|                             |                                                  |
|-----------------------------|--------------------------------------------------|
| Determinazione dirigenziale | n. DET-AMB-2024-6546 del 25/11/2024              |
| Oggetto                     | 6^ modifica ns_Riesame_AIA_Basf.pdf              |
| Proposta                    | n. PDET-AMB-2024-6832 del 25/11/2024             |
| Struttura adottante         | Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna |
| Dirigente adottante         | PAOLA CAVAZZI                                    |

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

Pratica SINADOC n° 26480/2024

**Oggetto: D.Lgs. n° 152/06<sup>1</sup> - L.R. n° 09/15<sup>2</sup> - Azienda BASF Italia S.p.A. - 6<sup>a</sup> Modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale<sup>3</sup>, 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 domanda<sup>4</sup> dell'azienda BASF Italia S.p.A. del 12/08/2024, presentata sul portale web IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpa.emr.it>) mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna<sup>5</sup>, con la quale si richiede **Modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale<sup>3</sup>**, per la realizzazione dei seguenti progetti e interventi:

- 1) Realizzazione del progetto "HALS Finished Goods Debottlenecking", con implementazione di ottimizzazioni e modifiche non sostanziali all'attività delle linee produttive esistenti del Chimassorb® 944 (CH944) e Chimassorb® 2020 (CH2020).**
- 2) Ulteriori modifiche di lieve entità.**

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.

La **modifica 1)** inerente alla realizzazione del **Progetto "HALS Finished Goods Debottlenecking"**, prevede l'implementazione di ottimizzazioni e modifiche non sostanziali all'attività delle linee produttive esistenti del Chimassorb® 944 (CH944) e del Chimassorb® 2020 (CH2020) per ottenere un aumento della loro capacità, legata alla necessità di soddisfare le richieste del mercato sul lungo periodo e adeguare gli impianti ai possibili aumenti futuri dei volumi produttivi, nel caso si prospetti un incremento della domanda in una situazione macroeconomica positiva. Con l'incremento di capacità, risulta inoltre necessario prevedere l'installazione di due nuove cisterne per lo stoccaggio dei reflui denominate L2312 e L2351.

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

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

<sup>3</sup> 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, DET-AMB-2023-6225 del 29/11/2023 e DET-AMB-2024-4276 del 01/08/2024;

<sup>4</sup> Assunta agli atti con protocollo PG/2024/147394 del 12/08/2024;

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

Considerata la necessità di intervenire sugli impianti esistenti e la vita utile di questa tipologia di impianti, il dimensionamento della capacità di trattamento che si otterrà a valle delle modifiche è derivato dalle previsioni di crescita dello stabilimento ipotizzato nell'arco dei prossimi 20 anni.

I prodotti interessati dal progetto sono additivi stabilizzanti per le materie plastiche che, aggiunti in piccole quantità ai polimeri di cui sono fatte le plastiche, ne migliorano grandemente le caratteristiche prestazionali.

Al fine di aumentare le capacità produttive, si riportano di seguito i **macro-interventi previsti**:

#### **a. Ottimizzazione della linea CH2020**

Il progetto prevede alcuni interventi sulla linea produttiva del Chimassorb® 2020 all'interno del reparto F, al fine di aumentare la capacità produttiva di tale prodotto con incremento della capacità produttiva autorizzata per l'attività 4.1.d) idrocarburi azotati di stabilimento.

Gli interventi previsti sono i seguenti:

- Cambio d'uso di un reattore

Il progetto consiste nel cambio d'uso di un reattore esistente in altra fase di reazione, con relativo adeguamento mediante installazione di tubazioni e strumentazione necessarie ad alimentare le materie prime e sostituzione del motore dell'agitatore, dall'attuale da 7,5 kW al nuovo di potenza maggiore da 18,5 kW. Il nuovo motore avrà efficienza minima IE3.

Non si prevedono modifiche nel collettamento e trattamento degli sfiati di processo e di emergenza del reattore stesso.

- Installazione di nuova apparecchiatura

E' previsto, per ottimizzare la reazione, l'inserimento di una nuova apparecchiatura che verrà posizionata all'interno della firezone (vasca di contenimento) dimensionata sulla capacità geometrica dell'apparecchio a volumetria maggiore all'interno della firezone stessa.

L'area è dotata di sistema di rilevazione delle perdite di solvente e sarà protetta da valvola di sicurezza collegata al sistema di emergenza esistente, blowdown B2062 avente come punto di emissione E88.

L'apparecchiatura avrà lo sfiato di processo collegato ai condensatori e quindi al sistema di condensazione del reparto per poi confluire al termocombustore di stabilimento, con punto di emissione E52.

Inizialmente, da progetto preliminare, era stato previsto di realizzare nuove opere di fondazione per questa apparecchiatura ma, a seguito della realizzazione dell'ingegneria di dettaglio, si è verificato che non risulta necessario effettuare nuova platea di fondazione, in quanto quella esistente risulta adeguata e, quindi, non saranno più generati 15 m<sup>3</sup> di terre e macerie come precedentemente previsto.

#### **b. Ottimizzazione della linea CH944**

Il progetto prevede alcuni interventi sulla linea produttiva del Chimassorb® 944 all'interno del reparto E, al fine di aumentare la capacità produttiva di tale prodotto, con incremento della capacità produttiva autorizzata per l'attività 4.1.d) idrocarburi azotati di stabilimento.

Gli interventi previsti sono i seguenti:

- Installazione di due nuove apparecchiature di processo

Il progetto prevede l'installazione di due nuove apparecchiature di processo.

Per la prima, che verrà posizionata all'interno della firezone (vasca di contenimento) dimensionata sulla capacità geometrica dell'apparecchio a volumetria maggiore all'interno della firezone stessa, dotata di sistema di rilevazione delle perdite di solvente, verranno installate due pompe: R414-P1 da 7,5 kW per il trasferimento dei liquidi di processo e R414-P2 da 7,5 kW per il rilancio dell'acqua frigo.

Sia il motore dell'agitatore che quello delle pompe saranno di classe energetica minima IE3.

Per installare tale apparecchiatura si prevedono interventi strutturali sulle fondazioni della baia in esame con conseguente generazione di una modesta quantità di materiale di risulta, consistente in macerie e in terre e rocce da scavo, per complessivamente circa 10 m<sup>3</sup>. Questi materiali saranno inviati a recupero/smaltimento esterno come rifiuti presso impianti di terzi autorizzati.

Per la seconda, che verrà posizionata all'interno di una firezone (vasca di contenimento) esistente, è necessario ampliare tale vasca per garantire il contenimento necessario dimensionandola sulla capacità geometrica dell'apparecchio a volumetria maggiore all'interno della firezone stessa e installando un nuovo sistema di rilevazione delle perdite di solvente.

Le apparecchiature saranno protette da valvole di sicurezza dimensionate a seconda della sostanza contenuta e tutte le valvole di sicurezza saranno collettate a B2062, blowdown di emergenza del reparto esistente avente come punto di emissione E88.

Gli sfiati di processo della nuove apparecchiature saranno collettati a sistema di condensazione del reparto E per poi confluire al termocombustore di stabilimento, con punto di emissione E52.

• Cambio d'uso di una apparecchiatura esistente.

E' previsto il cambio d'uso di una apparecchiatura esistente, utilizzando una pompa esistente di potenza pari a 5,5 kW e installandone una nuova da 1,5 kW.

L'apparecchiatura sarà protetta da un disco di rottura; lo sfiato di sicurezza sarà collettato a B2062, blowdown di emergenza del reparto esistente avente come punto di emissione E88.

Lo sfiato di processo invece rimane collettato al sistema di condensazione del reparto per poi confluire al termocombustore di stabilimento avente punto di emissione E52.

• Installazione di nuova linee di trasferimento.

E' prevista l'installazione di una nuova linea per l'aggiunta di materia prima.

**c. Ottimizzazione del Parco Reflui**

Il progetto prevede le seguenti modifiche nel Parco Reflui all'interno del quale sono ubicate, in appositi bacini di contenimento, le cisterne di stoccaggio che ricevono gli effluenti reflui dai reparti produttivi e, a valle del completamento del processo di separazione tra la fase acquosa e la fase organica, li inviano al canale di smaltimento designato.

In particolare, le modifiche previste prevedono:

- L'installazione di un nuovo serbatoio per "Acque saline" denominato L2312.

- L'installazione di un nuovo serbatoio per "Residui di distillazione" L2351.

Visto l'aumento di capacità produttiva richiesta dal progetto, si è valutata necessaria l'installazione di una nuova cisterna idonea per lo stoccaggio delle acque reflue saline e di una cisterna per i reflui provenienti dai processi produttivi, garantendo adeguata capacità per contenere le acque e i reflui nelle giornate in cui non si effettuano trasporti/conferimenti verso gli smaltitori.

Le acque saline dal serbatoio L2312 contribuiranno a generare il rifiuto esistente "cloruro di sodio in soluzione" con EER 070701\* e i residui dal serbatoio L2351 contribuiranno a generare il rifiuto esistente "Residui di distillazione" con EER 070708\*, che entrambi vengono inviati tramite autocisterne a impianti autorizzati di terzi.

La cisterna L2312 sarà installata nella zona 23 dello stabilimento, denominata "Parco serbatoi Reflui", in un'apposita vasca di contenimento in calcestruzzo già esistente, in particolare accanto al bacino di contenimento dei serbatoi L2334/L2336. Il bacino di contenimento dove sarà installata la nuova cisterna L2312 è anche asservito al serbatoio "*acque biodegradabili*" L2337.

Il bacino di contenimento conterrà, dunque, sia L2312 sia L2337, sarà indipendente da quello accanto contenente L2334 e L2336 ed è stato dimensionato sulla capacità geometrica dell'apparecchio a volumetria maggiore. L'area è già dotata di sistema di rilevazione delle perdite di solvente.

La nuova cisterna sarà protetta da un disco di rottura creando un nuovo punto di emissione di emergenza collettato in aria, come per tutti gli altri serbatoi contenenti acque saline. Lo sfiato di emergenza sarà posizionato a 16,5 metri da terra.

Il serbatoio sarà mantenuto chiuso in polmonazione di azoto e lo sfiato di processo con valvola di ritegno sarà collegato al termocombustore/coinceneritore (punto di emissione E52), come già previsto per gli altri serbatoi contenenti soluzioni saline. Il consumo di azoto sarà poco significativo, durante le diverse fasi di utilizzo del serbatoio non ci saranno differenze di pressione tali da poter determinare consumi significativi di azoto. L'unica fase in cui ci sarà uno sfiato di azoto sarà durante il riempimento della cisterna, che riceverà dai reattori di reparto. Pertanto, non si prevedono aumenti significativi di emissioni dal nuovo serbatoio disoluzioni saline verso il termocombustore di stabilimento.

La cisterna L2351 sarà posizionata in una baia libera all'interno del bacino di contenimento che ospita la cisterna L2338 e sarà dotata di sistema di riscaldamento esterno con vapore e le linee di vapore e condensa saranno coibentate.

La cisterna L2351 potrà ricevere dai reparti e da tutte le cisterne del parco reflui, invierà agli altri serbatoi tramite la nuova pompa L2351-P1 di potenza pari a 5,5 kW.

Il progetto prevede anche la sostituzione della pompa esistente L2339-P1 di potenza pari a 9 kW rispetto all'esistente da 4 kW.

La nuova cisterna sarà protetta da valvola di sicurezza dimensionata; lo sfiato dal dispositivo di emergenza verrà collettato in aria con tagliafiamma, creando un nuovo punto di emissione di emergenza.

Il nuovo serbatoio sarà polmonato con azoto e lo sfiato di processo sarà collettato con valvola di ritegno al sistema di condensazione del parco reflui per poi confluire al termocombustore di stabilimento, con punto di emissione E52.

L'installazione della cisterna L2351 non prevede interventi strutturali sulle fondazioni, poiché a seguito di una verifica strutturale la platea di fondazione esistente risulta verificata per l'installazione della stessa.

La **modifica 2)** riguarda la **realizzazione dei seguenti interventi di ottimizzazione e di lieve entità:**

• **Sostituzione del reattore R593**

Causa l'approssimarsi del fine vita utile del reattore esistente R593 del Reparto F, è stata prevista la sua sostituzione. Il nuovo reattore avrà medesime caratteristiche e volumetria dell'attuale e verrà installato nella stessa posizione.

Con l'occasione la nuova apparecchiatura sarà munita di diversa tipologia di agitatore e il reattore sarà, inoltre, dotato di nuova pompa di potenza pari a 11 kW. Sia il motore dell'agitatore che quello delle pompe saranno di classe energetica minima IE3.

Conseguentemente si prevede un piccolo aumento del consumo elettrico fino a circa 13 MWh/anno, tenendo già conto dei futuri incrementi produttivi previsti dal progetto "*HALS Finished Goods Debottlenecking*" descritti nella Modifica 1).

• **Recupero di solvente nel processo CH2020**

Come già fatto in progetti precedenti, si vuole riutilizzare nel processo produttivo Chimassorb® 2020 una parte del solvente utilizzato.

In particolare, con l'obiettivo di aumentare l'efficienza del processo produttivo, sarà recuperato il solvente del R515 e, per la nuova configurazione, sarà necessario installare un nuovo serbatoio denominato R515-B4 e una nuova pompa R515-P5. Il serbatoio R515-B4 e la nuova pompa R515-P5 saranno installate dentro una firezone (bacino di contenimento) esistente già dotata di rilevatori di perdita di solvente.

Complessivamente, l'intervento sul processo Chimassorb® 2020 porterà ad un minor utilizzo di materie prime fino a 35 t/anno. Si otterrà un risparmio sul consumo di energia elettrica e di azoto poco significativo, considerando che l'impianto di trattamento funziona in continuo.

Si prevede una diminuzione del vapore pari a circa 540 t/anno con conseguente riduzione di metano di circa 49000 Nm<sup>3</sup>/anno e di circa 100 tonnellate di CO<sub>2</sub>.

Si prevede, inoltre, una diminuzione di utilizzo di acqua demineralizzata fino a 350 t/anno e, conseguentemente, si avrà una diminuzione della generazione di soluzione saline inviate a smaltimento esterno fino a 170 t/anno (equivalenti a circa 6 autocisterne).

• **Sostituzione frigorifero Y2050**

E' prevista la sostituzione dell'attuale *frigorifero Y2050* (che lavora in back-up o in ausilio del frigo ad ammoniaca Y2049) con una nuova unità con maggiore capacità refrigerante e dotata di inverter per la regolazione della potenza fornita. Nelle condizioni attuali, questo consentirà nella maggior parte dei periodi di avere un'apparecchiatura in back up all'altra con lievi diminuzioni dei consumi energetici dovute all'aumento di efficienza del nuovo frigorifero.

Il nuovo frigo verrà installato nella stessa posizione dell'attuale, all'interno del locale frigoriferi esistente e si prevede l'inserimento di due pompe aggiuntive, denominate *Y2049-P9* e *Y2049-P10*, rispettivamente per il circuito primario e secondario, da poter impiegare in futuro in caso di funzionamento dei frigoriferi Y2049 e Y2050 alla massima capacità.

Per quanto riguarda gli impatti si prevede una *riduzione dei consumi elettrici* del gruppo refrigerante Y2049-Y2050 di circa il 6% corrispondenti a circa 100 MWh/anno con gli attuali volumi produttivi, una *riduzione delle emissioni di CO<sub>2</sub>* fino a circa 35 tCO<sub>2</sub>/anno rispetto all'utilizzo del gruppo refrigerante con il Y2050 esistente e, per quanto riguarda l'*impatto acustico* derivante dalla nuova sorgente sonora, è stato valutato con apposita previsione di impatto acustico che questa non avrà un impatto significativo sul rumore generato dallo stabilimento.

Lo smantellamento del frigo attuale Y2050 e la sostituzione con la nuova unità, che manterrà lo stesso nome, verranno completati entro il 2025.

• **Ampliamento della capacità stoccaggio dei prodotti finiti**

Area coperta fra magazzino prodotti finiti e packaging

All'interno dell'area coperta presente tra il magazzino prodotti finiti già confezionati e il packaging centralizzato, lateralmente al percorso dei carrelli, sono presenti volumi disponibili che l'azienda intende utilizzare per lo stoccaggio a terra di prodotti finiti solidi, con l'obiettivo di aumentare la capacità di stoccaggio stesso in casi di necessità.

Per poter stoccare il materiale in quest'area non sono necessarie modifiche ai manufatti esistenti ad esclusione di quelle richieste per adeguare gli edifici alla normativa prevenzione incendi, in quanto si avrà un aumento del carico di incendio derivante dalla maggiore quantità di prodotti finiti, potenzialmente combustibili, stoccabile nei locali. Tali modifiche consistono nella realizzazione di un nuovo impianto antincendio ad acqua, di una parete resistente al fuoco REI 120 a protezione della cabina MCC (*Motor Control Center*) packaging e nella realizzazione di due nuove uscite di emergenza e nella chiusura di una porta esistente verso la rampa di carico prodotti finiti.

#### Magazzino prodotti finiti da confezionare

Si prevede l'aumento di stoccaggio del magazzino adibito allo stoccaggio temporaneo dei prodotti finiti in big bags, provenienti dai reparti produttivi per successivo confezionamento nell'imballo finale. Con l'aumento della capacità di stoccaggio è previsto, inoltre, l'adeguamento dell'impianto antincendio esistente e l'adeguamento sismico delle scaffalature esistenti in linea con la pericolosità dello stoccaggio e con i più recenti standard di sito.

Il magazzino e l'ampliamento previsto sono conformi a quanto indicato nella *BAT Emission From Storage*- Sezione 5.1.2 del BREF relativa agli stoccaggi di solidi pericolosi confezionati, applicabile in quanto alcuni prodotti finiti sono classificati come pericolosi.

Non vi saranno variazioni delle tipologie di sostanze stoccate, poiché si tratta dei prodotti finiti già attualmente in produzione, né si prevedono impatti significativi sulle diverse matrici ambientali.

#### **• Nuovo misuratore radiometrico per il controllo di livello delle apparecchiature**

Come già comunicato con nota<sup>6</sup> del 22/05/2024 a cui veniva allegata la Relazione di radioprotezione, l'azienda installare misuratori di livello e di massimo livello con sorgenti radioattive gamma, aventi lo scopo di misurare lo stato di riempimento di particolari parti di impianto installati sugli impianti di produzione di additivi per materie plastiche e, nello specifico, presso il reparto E sud, reparto E nord, reparto F e reparto M.

#### **• Inserimento di cassoni per il deposito di tubazioni contaminate e sostanze pericolose**

L'azienda intende aggiungere al deposito temporaneo rifiuti di stabilimento due cassoni con copertura apribile per contenere tubazioni non bonificate contaminate da sostanze pericolose di due tipologie, da inviare a smaltimento presso impianti autorizzati di terzi come rifiuto speciale con EER 170409\* - *Rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose* e con EER 170204\* - *Tubi in plastica contaminati da sostanze pericolose*.

Questi rifiuti derivano da attività di manutenzione e smontaggio degli impianti e risultano non significativi rispetto ai volumi di rifiuti dello stabilimento.

Per il posizionamento stabile dei due cassoni si propone di utilizzare un'area laterale della strada esistente tra i reparti produttivi F ed M, già pavimentata che sarà dotata di apposita canalina di raccolta acque meteoriche collegata con la rete fognaria industriale già presente in zona.

Viene comunicato, inoltre, che in stabilimento sono stati ottimizzati/inseriti alcuni pluviali e relativi pozzetti per minimizzare la permanenza di pozze d'acqua nelle strade in caso di precipitazioni intense. Per lo stesso motivo, sarà aggiunta una canalina di raccolta acque meteoriche nel piazzale lato nord della tettoia di stoccaggio carri bombolai idrogeno.

#### **• Dismissione del processo produttivo Lignostab® 1198 L.**

L'azienda comunica che il processo produttivo di realizzazione dell'additivo per legno Lignostab® 1198 L, rientrante in AIA nei cicli ausiliari di lavorazione, è stato definitivamente dismesso.

<sup>6</sup> Assunta agli atti con PG/2024/94483 del 25/05/2024;

## **Bilanci ambientali generali delle modifiche in progetto e tempistiche di realizzazione**

### **Relativamente alla Modifica 1) Realizzazione del progetto "HALS Finished Goods Debottlenecking"**

Per quanto riguarda il progetto in esame, il Gestore ha stimato gli effetti complessivi sulle diverse matrici ambientali

- per quanto riguarda i *consumi di fonti energetiche, consumi di azoto, consumi di acqua, consumi di materie prime e produzione di acque reflue, produzione di rifiuti e numero di automezzi in arrivo o partenza dallo stabilimento*, i lievi incrementi generati dall'implementazione del progetto sono sintetizzati nella seguente tabella:

| Incrementi                                          | Progetto CH2020 | Progetto CH944 | Ottimizzazione parco serbatoi | Incremento TOTALE |                       |
|-----------------------------------------------------|-----------------|----------------|-------------------------------|-------------------|-----------------------|
| <b>Azoto</b>                                        | 600.195         | 3.107.496      | 0                             | 3.707.691         | Nm <sup>3</sup> /anno |
| <b>Metano</b>                                       | 1.663.912       | 4.070.599      | 2.136                         | 5.736.647         | Nm <sup>3</sup> /anno |
| <b>Energia elettrica</b>                            | 3.286           | 7.290          | 15                            | 10.591            | MWh/anno              |
| <b>Vapore</b>                                       | 19.575          | 47.889         | 25                            | 67.490            | t/anno                |
| <b>Attingimento idrico</b>                          | 13.565          | 46.316         | 10                            | 59.890            | t/anno                |
| <b>Automezzi</b>                                    | 418             | 1.672          | 0                             | 2.090             | n°/anno               |
| <b>Materie prime</b>                                | 5.346           | 18.227         | 0                             | 23.573            | t/anno                |
| <b>Rifiuti totali</b>                               | 4.951           | 14.050         | 0                             | 19.001 (*)        | t/anno                |
| <b>Acque reflue a trattamento biologico interno</b> | 5.226           | 23.211         | 4                             | 28.441            | m <sup>3</sup> /anno  |

(\*) Nel totale sono compresi anche i rifiuti generati da attività di cantiere e collaudo

- relativamente alle *emissioni in atmosfera*, complessivamente, a seguito delle modifiche proposte, considerando sia il contributo derivante dagli sfiati di processo in flusso di azoto, sia in flusso di aria trattati al termocombustore di sito E52, ed emessi in atmosfera attraverso i punti di emissione E65, E66, E67, E71, considerando i potenziali incrementi di COV e polveri derivanti dalla capacità futura massima, che viene stimata con il funzionamento continuo degli impianti pari a 8760 ore annue, si prevede conservativamente **un aumento di COV inferiori a 1,7 kg/anno e di polveri inferiori a 19 kg/anno.**

Il progetto in esame non prevede la necessità di richiedere modifiche ai limiti di emissione autorizzati, alle portate o ad altre prescrizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per il termocombustore/coinceneritore E52 e per i camini dei filtri per polvere E65, E66, E67, E71.

### **Relativamente alla Modifica 2) Realizzazione di interventi di lieve entità**

Il gestore ha effettuato uno studio preliminare ambientale degli interventi in progetto, finalizzato ad escludere l'applicabilità alle variazioni proposte della normativa in materia di VIA-VAS di cui alla Parte Seconda del D.Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii. e di cui alla L.R. n° 4/2018.

Da tale analisi si evince che, dalla realizzazione di tali piccoli interventi, non si prevedono complessivamente incrementi nella *capacità produttiva* e nell'*utilizzo di materie prime* nè si prevedono variazioni significative sulle *emissioni in atmosfera*, sugli *scarichi idrici*, sul *consumo di vapore*, di *metano*, di *aree verdi*, sull'*impatto acustico dell'installazione verso l'esterno* e sulla *generazione di vibrazioni, radiazioni elettromagnetiche, emissioni luminose o termiche*.

Si avrà una modesta *riduzione del consumo di energia elettrica* del sito, dei *consumi idrici* e della *generazione di rifiuti liquidi inviati a terzi*.

### **Relativamente all'impatto acustico delle Modifiche 1) e 2)**

In allegato all'istanza di Modifica non sostanziale sono state presentate due relazioni di impatto acustiche, 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 "Hals Finished Goods Debottlenecking", datata 4 dicembre 2023;*
- 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 "Modifica compressore gruppo frigo Y2050", datata 12 luglio 2024.*

Il primo studio, è riferito agli interventi di aggiornamento relativi al progetto *"Hals Finished Goods Debottlenecking"* previsti presso lo stabilimento. Le modifiche impiantistiche valutate riguardano sia alcuni impianti esistenti che l'implementazione di nuovi impianti per lo sbottigliamento, con finalità di ampliamento della capacità produttiva delle linee CH944 e CH2020, oltre che di alcune aree nei reparti E ed F e nel parco serbatoi reflui. Lo studio ha valutato il contributo delle nuove sorgenti sonore che verranno installate con le modifiche progettuali, considerando come scenario di partenza lo stato di fatto (SDF) corrispondente alla situazione impiantistica aziendale rilevata durante il monitoraggio acustico effettuato nel corso di febbraio 2023.

Sono stati integrati, inoltre, i risultati previsionali relativi a scenari di progetto già programmati ma non ancora realizzati. In tale modo, nello scenario di progetto SDP risultano considerate anche tutte le modifiche impiantistiche già programmate e precedentemente valutate ma ad oggi non ancora realizzate.

La ditta BASF S.p.A. svolge la propria attività a ciclo continuo 7 giorni su 7 e nelle 24 ore, interessando pertanto, sia il periodo diurno che quello notturno.

Le sorgenti sonore che contribuiscono a definire il clima acustico dell'area, in assenza dell'attività, sono costituite dall'autostrada A1, dalla Strada Statale 64 variante che corre parallela ad essa e da un impianto di lavorazioni inerti.

La classificazione acustica del Comune di Sasso Marconi, approvata con Deliberazione di Consiglio Comunale n° 74 del 29 ottobre 2008, pone la ditta oggetto di valutazione in Classe V *"Aree prevalentemente industriali"*. I punti di ricezione individuati e oggetto di valutazione, ricadono alcuni anch'essi in Classe V (P1, P3 e P5) mentre P2, e P4 sono attribuiti alla Classe III *"Aree di tipo misto"*.

In corrispondenza dei due ricettori abitativi denominati R1, corrispondente al punto P4, e R2 corrispondente al punto P2, sono stati verificati anche i limiti differenziali di immissione diurno e notturno, anche se il secondo corrisponde ad una casa colonica attualmente disabitata.

Nella simulazione previsionale le sorgenti sono state considerate come puntiformi, i dati di pressione e potenza sonora sono stati ricavati dalle schede tecniche fornite dai costruttori/fornitori e da rilievi fonometrici effettuati in situ su impianti *"gemelli"* con le medesime caratteristiche tecniche e di rumorosità.

Il modello previsionale ha evidenziato che lo scenario di progetto SDP mostra una situazione acustica del tutto invariata rispetto allo scenario di partenza SDF, poiché i contributi sonori dei nuovi impianti risultano inferiori ai livelli ambientali attuali presso i ricettori considerati di oltre 10 dB(A).

La verifica dei limiti assoluti di immissione ha evidenziato il rispetto dei limiti diurni in tutti i ricettori esaminati.

In particolare, nel periodo notturno i limiti di immissione assoluti sono rispettati nei punti P1, P3 e P5 mentre risultano lievemente superati in corrispondenza di P2.

Tale superamento non è imputabile, tuttavia, alle sorgenti sonore di BASF ma al rumore residuo generato dal traffico veicolare sull'autostrada A1, come già evidenziato negli studi precedenti.

Anche la verifica dei limiti di immissione differenziale in corrispondenza dei ricettori abitativi R2 e R4, infine, ne ha confermato il rispetto nello stato di progetto in entrambi i periodi di riferimento.

La seconda relazione ha preso in considerazione la modifica impiantistica consistente nella sostituzione dell'attuale compressore Y2050 con uno di potenza doppia che verrà installato al suo posto all'interno di un locale tecnico ubicato appena a sud del reparto C.

In tale scenario è stato valutato il contributo delle sorgenti sonore che verranno disinstallate/installate con le modifiche progettuali, considerando come scenario di partenza lo stato di fatto (SDF) corrispondente alla situazione impiantistica aziendale prevista nel documento previsionale di impatto acustico relativa al progetto "*Hals Finished Goods Debottlenecking*" di dicembre 2023.

Lo scenario di progetto SDP valutato mostra una situazione acustica del tutto invariata rispetto allo scenario di partenza SDF, poiché i contributi sonori dei nuovi impianti che saranno installati risultano inferiori ai livelli ambientali attuali presso i ricettori considerati di oltre 10 dB(A).

La verifica del rispetto dei limiti di immissione assoluti e differenziali ha confermato i risultati descritti nel precedente studio datato dicembre 2023.

**Con l'istanza di 6^ Modifica di AIA, inoltre, l'azienda BASF Italia S.p.A. ha segnalato quanto segue:**

- nella "tabella riassuntiva delle emissioni con l'indicazione dei relativi sistemi di abbattimento" del paragrafo C.3.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA dell'Autorizzazione Integrata Ambientale è riportato che i camini E91 e E92 hanno il filtro a maniche. Come già riportato nella tabella di cui al punto 1. del paragrafo D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA dell'AIA, invece, E91 ha Sistema filtrante doppio stadio a secco e filtro a carboni attivi + carboni attivi. Mentre E92 ha il filtro a carboni attivi.
- nella tabella di cui al punto 1. del paragrafo D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA dell'AIA l'impianto E86 fa riferimento alla nota (6), non presente nel testo. Per il tenore di ossigeno di riferimento, questo impianto azionato da turbina a gas naturale, dovrebbe far riferimento alla nota (5), ossigeno pari al 15%.

**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 12/08/2024, ha **avviato<sup>7</sup> il procedimento** per il rilascio della suddetta Modifica non sostanziale dell'AIA.
- ai sensi dell'art. 10 comma 2 della L.R. n° 21/2004 e s.m.i e dell'art. 29-*quater* del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii., in data 13/09/2024 è stata trasmessa la **richiesta di integrazioni<sup>8</sup>** al Gestore dell'installazione, con contestuale sospensione del procedimento amministrativo in oggetto, e l'azienda BASF Italia S.p.A., in data 28/10/2024 ha trasmesso<sup>9</sup> la documentazione integrativa richiesta.

<sup>7</sup> Nota agli atti con protocollo PG/2024/147970 del 12/08/2024;

<sup>8</sup> Nota agli atti con protocollo PG/2024/165579 del 13/09/2024;

<sup>9</sup> Assunte agli atti con protocollo PG/2024/194672 del 28/10/2024;

**Dato atto, inoltre, che,** preventivamente alla presentazione della domanda di modifica di AIA, il progetto in esame "*HALS Finished Goods Debottlenecking*" è **stato sottoposto a verifica di assoggettabilità a VIA (screening), ai sensi dell'art. 10 della L.R. n° 4/2018**, e la Regione Emilia-Romagna, con Determinazione n° 8829 del 03/05/2024, si è pronunciata sul citato progetto escludendolo dalla ulteriore procedura di VIA, nel rispetto di specifiche condizioni ambientali.

**Richiamata, pertanto, la condizione ambientale stabilita nell'atto conclusivo della procedura di verifica di assoggettabilità a VIA (Screening)** di cui alla citata Determinazione della Regione Emilia-Romagna, riportata di seguito, che, ai sensi dell'art. 11, comma 4 della L.R. n° 4/2018, è vincolante per il proponente e per le amministrazioni competenti al rilascio autorizzazioni nella realizzazione del progetto e, per la quale, il Gestore ha fornito le seguenti risposte nell'ambito della documentazione presentata con l'istanza<sup>1</sup> della presente modifica di AIA:

1. *per quanto riguarda l'incremento delle emissioni climalteranti previsto, si chiede, in fase di modifica di AIA, di:*

- ☐ *presentare, relativamente agli impegni sul lungo periodo (10 anni) indicati dal proponente, un programma temporale di realizzazione di tali impegni che ne quantifichi il progressivo miglioramento atteso al fine di minimizzare l'incremento di emissioni del progetto;*
- ☐ *proporre una modalità di monitoraggio dell'effettivo miglioramento che si otterra in fase di attuazione dello stesso programma;*
- ☐ *proporre eventuali ulteriori mitigazioni.*

➤ Il Gestore ha presentato il programma relativo alle idee o progetti che si prevede porteranno a ridurre le emissioni di CO<sub>2</sub> dello stabilimento in parziale compensazione, per quanto tecnicamente fattibile, alle emissioni generate dal futuro incremento dei volumi produttivi.

In particolare sono previsti:

- L'ulteriore ampliamento dell'impianto fotovoltaico, il cui progetto è tuttora in fase di studio e non risulta completata la fattibilità e con il quale si prevede di poter installare fino a 100 kWp di pannelli fotovoltaici con una riduzione della CO<sub>2</sub> emessa dallo stabilimento fino a circa 50 tCO<sub>2</sub> all'anno. Si prevede di completare la fattibilità di questo progetto entro il 2024 e di realizzarlo indicativamente tra il 2025 e il 2026.
- Le attività continue di ricerca e valutazione di progetti di recupero dei cascami termici negli impianti dello stabilimento. Tali attività rientrano nel miglioramento continuo del sito che si sviluppano in progetti di efficientamento e, pertanto, non è possibile definire una tempistica di implementazione e quantificare la riduzione di CO<sub>2</sub> ottenibile.
- L'elettificazione del sistema di riscaldamento dell'olio diatermico, oggi effettuato con caldaie a gas naturale, con una previsione di riduzione delle emissioni di CO<sub>2</sub> agli attuali volumi produttivi, di almeno 2000 tCO<sub>2</sub> all'anno. Essendo una nuova tecnologia non ancora diffusa e che richiede interventi infrastrutturali significativi, si prevede di verificarne la fattibilità entro il 2025 e, pertanto, non è possibile definire una tempistica di implementazione, pur ipotizzandone l'esecuzione entro il 2030.
- Il recupero di calore dal processo di produzione dell'intermedio Triacetoneammina (TAA). Dal progetto si ipotizza una riduzione delle emissioni di CO<sub>2</sub> pari a circa 1000 tonnellate/anno. Si prevede di completare la fattibilità di questo progetto entro il 2024 e di realizzarlo indicativamente tra il 2026 e il 2027.

- L'ulteriore recupero di calore dall'impianto di termocombustione-coincenerimento di stabilimento con punto di emissione E52. Si sta verificando la fattibilità di recupero calore a valle dell'impianto di trattamento fumi DeNOx che potrebbe portare ad una riduzione delle emissioni di CO<sub>2</sub> pari a circa 900 tonnellate/anno con contestuale riduzione dei consumi idrici/energetici per minore evaporazione e richiesta raffreddamento fumi nel successivo scrubber a umido. Si prevede di completare la fattibilità di questo progetto entro il 2024 e di realizzarlo indicativamente tra il 2026 e il 2027.
- L'efficientamento degli impianti di produzione calore utilizzando sistemi attualmente in via di sviluppo a livello industriale che, tramite la tecnologia delle pompe di calore alimentate con energia elettrica con funzionamento tramite assorbimento e compressione, potrebbero permettere in futuro di generare acqua ad alta temperatura o vapore recuperando l'energia dai circuiti dell'acqua di raffreddamento di Stabilimento o dal sottosuolo (geotermiche). Tale tecnologia permetterebbe, oltre alla riduzione delle emissioni di gas serra, il recupero del calore di scarto e una significativa riduzione dei consumi energetici rispetto ai processi attuali. Si tratta di tecnologie future che al momento sono in fase sperimentale, non è ancora possibile definirne la fattibilità e quantificare la riduzione di CO<sub>2</sub> ottenibile.
- Come modalità di monitoraggio, si propone di aggiungere due nuovi indicatori sull'andamento della CO<sub>2</sub>, coerenti con gli altri indicatori già monitorati:
  - Valore annuale delle emissioni di CO<sub>2</sub>.
  - Valore del rapporto tra la CO<sub>2</sub> emessa nell'anno solare e i volumi di prodotto finito dello stabilimento.
- In merito alle eventuali ulteriori mitigazioni, lo stabilimento opera costantemente per ridurre i consumi, tramite monitoraggio dei consumi energetici, ottimizzazione continua dei processi produttivi e identificazione di possibili progetti di efficientamento energetico, che vengono comunicati nell'ambito delle richieste di modifica dell'AIA e nelle quali viene anche indicata la diminuzione attesa delle emissioni di CO<sub>2</sub>.  
Come rilevabile dalle riduzioni già realizzate e comunicate nell'ambito del procedimento di screening di VIA, in particolare:
  - dal 2019 al 2021 sono stati implementati progetti di miglioramento, definiti con la diagnosi energetica di stabilimento del 2019, che hanno permesso una minore emissione dallo stabilimento di circa 1190 tCO<sub>2</sub>/anno;
  - nel triennio 2018-2021, a fronte di un incremento della produzione di circa il 25%, si è avuta una riduzione della CO<sub>2</sub> emessa per tonnellata di prodotto di circa il 10%, che, indicativamente, corrisponde a una diminuzione delle emissioni stimabile in circa 3000 tCO<sub>2</sub>/anno;
  - l'implementazione dell'impianto fotovoltaico che ha comportato riduzione emissioni di circa 200 tCO<sub>2</sub>/anno;
  - il miglioramento dell'impianto di distillazione solvente di stabilimento, con riduzione emissioni tra le 140 e le 240 tCO<sub>2</sub>/anno;
  - il riutilizzo del solvente in un'apparecchiatura nel processo produttivo Chimassorb® 944, con minore emissione di circa 600 tCO<sub>2</sub>/anno;
  - il progetto di miglioramento del recupero condense da vapore nel parco serbatoi reflui, che permetterà di riutilizzare le condense raccolte nel piccolo serbatoio B2317 con una riduzione prevista pari a 31 tonnellate all'anno di CO<sub>2</sub>. Questo intervento è stato approvato con la 5<sup>a</sup> Modifica non Sostanziale di AIA e l'implementazione è prevista entro il 2024;

- i bruciatori degli impianti termici aziendali sono stati verificati e risultano idonei per essere alimentati con gas naturale contenente idrogeno, in previsione della sua possibile introduzione nella rete nazionale di SNAM rete gas, che rifornisce anche lo stabilimento di Pontecchio Marconi. Il gas naturale contenente idrogeno ha un fattore di emissione di CO<sub>2</sub> inferiore rispetto alla miscela attualmente distribuita.
- l'acquisto di energia elettrica da fonti rinnovabili da parte del sito, ha comportato una mancata emissione indiretta di CO<sub>2</sub>, stimabile utilizzando il fattore di emissione del nostro fornitore, di circa 2750 tCO<sub>2</sub> per l'anno 2023.

**Richiamata, inoltre, la raccomandazione nell'atto conclusivo della procedura di verifica di assoggettabilità a VIA (Screening) di cui alla citata Determinazione della Regione Emilia-Romagna:**

*"Si raccomanda inoltre che a seguito della conclusione del presente procedimento:*

*□In considerazione degli eventi alluvionali di maggio 2023 che hanno modificato gli scenari di riferimento, in fase di modifica di AIA dovrà essere verificata l'adeguatezza dei piani di emergenza aziendali esistenti che hanno a riferimento lo studio idraulico del 2021;"*

Il Gestore, in risposta a tale raccomandazione, ha presentato l'integrazione dello studio idrogeologico e idraulico già presentato nel 2021, a seguito agli eventi alluvionali accaduti in Emilia-Romagna nel mese di maggio 2023, verificando se effettivamente sono mutati gli scenari di riferimento per il rischio idraulico in corrispondenza del sito in esame e si sono analizzati i seguenti elementi:

- eventuali variazioni previste dagli strumenti di pianificazione di settore (in particolare P.G.R.A. e P.A.I.) in funzione delle modifiche conseguenti agli eventi alluvionali in esame;
- analisi dei fenomeni alluvionali accaduti nel maggio 2023 in corrispondenza del sito in esame e, in generale, in corrispondenza della vallata del Fiume Reno, all'interno della quale è situato lo stabilimento BASF S.p.A..

Da tale analisi, si deduce che l'alluvione del maggio 2023 non ha rappresentato in alcun modo, in corrispondenza del bacino montano del Fiume Reno, un evento eccezionale in grado di modificare gli "scenari di riferimento", in quanto nel passato si sono verificati almeno 6 eventi di ben maggiore rilevanza nell'area del bacino montano del Fiume Reno e gli eventi non sono caratterizzati da un grado di eccezionalità, essendo stato determinato un tempo di ritorno inferiore ai 10 anni. L'Agenzia regionale per la sicurezza territoriale e la protezione civile della Regione Emilia-Romagna, inoltre, ha avviato l'attività di perimetrazione delle aree allagate e l'esito di tale attività evidenzia la totale assenza di zone allagate nell'area del bacino montano del Fiume Reno, testimoniando ulteriormente la non eccezionalità degli eventi in tale zona.

In conclusione, le verifiche svolte hanno consentito di affermare come le caratteristiche degli eventi del maggio 2023 non abbiano sostanzialmente mutato gli scenari di riferimento idrologici-idraulici in corrispondenza della zona del bacino montano del Fiume Reno rispetto a quanto considerato nello studio idrologico ed idraulico dell'ottobre 2021.

**Vista la relazione tecnica<sup>10</sup> di ARPAE – APAM – Servizio Territoriale di Bologna del 21/11/2024 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:**

<sup>10</sup> Nota agli atti con PG/2024/210539 del 20/11/2024;

### **Relativamente alla Modifica 1) proposta**

• In relazione all'ottimizzazione delle linee produttive esistenti del Chimassorb® 944 e del Chimassorb® 2020, finalizzata ad aumentare la capacità produttiva rispetto allo scenario attuale, è stato richiesto al gestore di giustificare tale necessità. Questo perché i volumi di produzione registrati negli ultimi anni risultano inferiori rispetto ai limiti massimi autorizzati. Il gestore ha spiegato che il progetto è stato sviluppato per rispondere alle esigenze di mercato nel medio-lungo termine e per preparare gli impianti ad un eventuale aumento dei volumi produttivi futuri.

• *Per le emissioni in atmosfera*, complessivamente, nello scenario atteso, i potenziali incrementi di COV e Polveri derivanti dalle emissioni convogliate E65, E66, E67 ed E71, presidiati da filterbag e dal termocombustore E52, dovuti alla capacità futura massima, stimata considerando il funzionamento continuo degli impianti pari a 8.760 ore annue, risultano pari a un massimo di 1,7 kg/anno per i COV e 19 kg/anno per le Polveri.

Prendendo come riferimento il valore medio delle emissioni di COV generate dallo stabilimento negli ultimi tre anni, pari a circa 720 kg, l'incremento determinato dal progetto in esame è di circa lo 0,3% e per le polveri, tenuto conto del quantitativo generato dallo stabilimento negli ultimi tre anni, pari a circa 147 kg, un aumento complessivo delle emissioni pari al 13%.

I valori annuali di emissione, espressi in termini di flusso di massa, autorizzati attualmente (progetto approvato denominato "Air Emission Masterplan") sono pari a:

- COV: 3.346 kg/anno,
- Polveri: 4.670 kg/anno.

Il proponente non chiede variazioni né dei valori limite, né della portata di alcuna emissione, rispetto ai valori attualmente autorizzati.

- In merito agli *scarichi idrici*, con riferimento all'intervento riguardante il reparto E, si specifica che l'unica apparecchiatura che avrà una nuova tubazione di scarico di acque industriali sarà la *nuova apparecchiatura* denominato T469.
- In relazione all'*ottimizzazione del parco reflui*, si specifica che la modifica in oggetto consente di gestire l'aumento dei volumi che si genererebbero a seguito dell'incremento di produzione di cui alla presente modifica.
- Da tale modifica si prevedono dei lievi incrementi nei *consumi di energia elettrica, metano, acqua*, e nella *produzione di acque reflue e dei rifiuti prodotti*.
- Relativamente all'*impatto acustico*, si conferma quanto evidenziato dallo studio presentato dal Gestore, ovvero che lo *scenario di progetto SDP* valutato mostra una situazione acustica del tutto invariata rispetto allo scenario di partenza Stato Di Fatto-SDF, poiché i contributi sonori dei nuovi impianti che saranno installati risultano inferiori ai livelli ambientali attuali presso i ricettori considerati di oltre 10 dB(A). La verifica del rispetto dei limiti di immissione assoluti e differenziali ha confermato i risultati descritti nel precedente studio datato dicembre 2023.

### **Relativamente alla gestione del parco reflui e rifiuti prodotti dall'impianto**

In riferimento al nome "Acque da termodistruzione" del liquido contenuto in L2340 il gestore dichiara trattarsi di acque destinate al processo di termodistruzione. Si ritiene che la denominazione attuale, motivata da ragioni di praticità aziendale consolidata, non rifletta la reale provenienza del liquido e possa generare confusione. Si fa presente, inoltre, che non è chiaro se tale rifiuto sia poi destinato esclusivamente ad impianti di termodistruzione (R1/D10).

Si evidenzia, inoltre, che non è chiaro in base a quale criterio il rifiuto identificato con *EER 070701\** venga declinato nelle seguenti cinque categorie:

- acque da termodistruzione - soluzioni acquose di lavaggio e acque madri,
- acque di reazione biodegradabili - soluzioni acquose di lavaggio e acque madri,
- acque madri acide - soluzioni acquose di lavaggio e acque madri,
- cloruro di sodio in soluzione - soluzioni acquose di lavaggio e acque madri,
- soluzione di idrossido di sodio di scarto - soluzioni acquose di lavaggio e acque madri.

Non è chiaro, altresì, da quali serbatoi si originano le suddette tipologie di rifiuti e come vengano gestiti nell'attesa dello smaltimento. Si ritiene, a tal proposito, utile uniformare la denominazione rispetto al lay-out parco serbatoi.

### **Relativamente alla verifica di ottemperanza della condizione ambientale di screening**

Riguardo alle strategie di mitigazione, messe in campo presso lo stabilimento di Pontecchio Marconi, il gestore ha evidenziato iniziative come la promozione della mobilità condivisa e l'implementazione dello smart working.

Tali attività vengono analizzate annualmente nel Piano di Spostamenti Casa-Lavoro (PSCL) a cura del Mobility Manager incaricato. Tra le strategie di compensazione della CO<sub>2</sub> l'azienda, inoltre, ha proposto interventi di piantumazione arborea. A questo proposito, il gestore ha manifestato la disponibilità a effettuare piantumazioni nel comune di Sasso Marconi e attende la pubblicazione del progetto esecutivo della pista ciclabile "*Ciclovia del Sole*" per formalizzare gli interventi già proposti verbalmente.

L'azienda, inoltre, è insediata in un territorio impegnato sia nella riduzione della CO<sub>2</sub> sia nell'aumentare la resilienza ai cambiamenti climatici, in virtù dell'adesione al Patto dei Sindaci da parte dell'amministrazione comunale, che fissa una riduzione di almeno il 40% delle emissioni entro il 2030. Anche Confindustria, a cui l'azienda è associata, ha aderito nel 2020 al Patto per il Lavoro e il Clima, firmando l'impegno sia a raggiungere la neutralità carbonica prima del 2050 e passare al 100% di energie pulite e rinnovabili entro il 2030, sia a favorire e accelerare gli interventi di mitigazione e di adattamento agli impatti climatici.

In questo quadro, appena delineato e ovviamente incompleto, le azioni e i progetti indicati dall'azienda, sebbene siano in linea con gli obiettivi di transizione energetica, appaiono

- lontani dagli obiettivi di riduzione delle emissioni di CO<sub>2</sub>, rispetto alla politica aziendale che mira a raggiungere -25% al 2035 e il Net Zero al 2050;
- carenti di soluzioni "carbon removal" basate su interventi vegetazionali.

Si rammenta, infine, che per rientrare nella definizione di Net Zero è necessario, tra l'altro, che le soluzioni di compensazione adottate siano certificate secondo i principali standard internazionali.

Valutato, pertanto, quanto presentato dal gestore, considerando che il programma proposto è sviluppato solo sui prossimi 5 anni (dal 2025 al 2030) e considerato che la condizione ambientale fa riferimento, invece, a un periodo di 10 anni, si prescrive un programma temporale di realizzazione degli interventi in due step consecutivi, che nel complesso portino ad una riduzione totale di CO<sub>2</sub> almeno del 10% sul totale delle emissioni massime (59392 t) previste con gli ampliamenti autorizzati.

Per quanto sopra riportato, si può ritenere che la condizione ambientale sia stata ottemperata dal gestore con la definizione di sufficienti azioni e obiettivi sul lungo periodo. Si rende necessario monitorare, attraverso il Piano di Monitoraggio e Controllo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, nuovi indicatori delle performance attese e si definiscono, quindi, nel dispositivo autorizzativo un cronoprogramma di azione degli interventi proposti e i nuovi indicatori di prestazione con le relative frequenze di monitoraggio.

**Valutato necessario**, pertanto, procedere alla **Modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale<sup>3</sup>**, 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

- di ritenere ottemperata la condizione ambientale stabilita nell'atto conclusivo della procedura di verifica di assoggettabilità a VIA (Screening), di cui alla Determinazione della Regione Emilia Romagna n° 8829 del 03/05/2024.**

**Il Gestore è tenuto ad effettuare, tuttavia, il seguente cronoprogramma di azione degli interventi proposti:**

- Primo step di riduzione (quinquennio 2025-2030):** realizzare i progetti proposti e riepilogati nella tabella sottostante, da cui il gestore stima una riduzione totale di circa 4900 tonnellate di CO<sub>2</sub>:

| Cod.      | Interventi proposti*                                                                            | Quota evitata (tCO <sub>2</sub> /anno) | Da realizzarsi entro il: |
|-----------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|--------------------------|
| <b>P1</b> | Riutilizzo <i>solvente</i> dall'apparecchiatura R515                                            | 100                                    | 31/12/2025               |
| <b>P2</b> | Sostituzione unità frigorifera Y2050                                                            | 35                                     | 31/12/2025               |
| <b>P3</b> | Ampliamento impianto fotovoltaico fino a 100 kWp                                                | 50                                     | 31/12/2026               |
| <b>P4</b> | Recupero calore dal processo di trattamento e distillazione TAA                                 | 1000                                   | 31/12/2027               |
| <b>P5</b> | Recupero di calore Termocombustore E52/DeNOx                                                    | 900                                    | 31/12/2027               |
| <b>P6</b> | Recupero di calore dal processo di trattamento e distillazione dall'impianto di recupero xilene | 900                                    | 31/12/2027               |
| <b>P7</b> | Elettificazione delle caldaie di riscaldamento dell'olio diatermico                             | 2200                                   | 31/12/2030               |

**\* il gestore dovrà informare, attraverso nota da inserire all'interno della relazione allegata al Report AIA di ciascun anno, sullo stato di attuazione dei progetti di riduzione.**

**La realizzazione dei progetti sopra individuati, prevede, se non già effettuata, una verifica di fattibilità da parte del gestore che, qualora risultasse negativa, dovrà contemplare altre soluzioni di riduzione della CO<sub>2</sub> almeno equivalente sia in termini quantitativi che in tempistica di realizzazione.**

- **Secondo step di riduzione (quinquennio 2030-2035): presentare entro il 31/12/2029** i progetti di fattibilità, comprensivi del cronoprogramma di attuazione degli stessi, in linea con la riduzione dell'1% annuo che il gestore si è dato e possibilmente migliorarlo in coerenza con le politiche locali (PAESC) e con le politiche a più ampia scala.

2. di **approvare** la richiesta di realizzazione degli interventi di cui ai punti **1) Progetto "HALS Finished Goods Debottlenecking"** e **2) Ulteriori modifiche di lieve entità** descritti in premessa, **stabilendo quanto di seguito indicato e quanto disposto al successivo punto 3.:**

- entro 60 giorni dal rilascio del presente provvedimento, presentare gli schemi con la rappresentazione di tutti i flussi in entrata/uscita dai serbatoi del parco reflui;**
- entro 60 giorni dal rilascio del presente provvedimento, presentare la procedura di classificazione e gestione dei rifiuti (in particolare deve essere chiara la provenienza, classificazione, denominazione, gestione e destinazione delle varie tipologie di rifiuti identificati con EER 070701\*);**
- entro 60 giorni dal rilascio del presente provvedimento, presentare il lay-out parco serbatoi uniformando la denominazione degli stessi (lay-out, legenda) rispetto agli altri elaborati (ad es. tab. 11 paragrafo D.2.7 AIA);**
- entro 60 giorni dal rilascio del presente provvedimento, presentare lo schema a blocchi aggiornato dell'impianto di trattamento delle acque reflue industriali, che riporti chiaramente i flussi in ingresso / uscita comprese le nuove correnti di cui alla presente modifica;**
- dovrà essere data comunicazione ad ARPAE del termine dei lavori relativi alla modifica in oggetto.**

3. la **Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale<sup>3</sup>** 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 al D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii.) e di **recupero di rifiuti pericolosi** (di cui al punto 5.2b) dell'allegato VIII al D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii.), svolte nell'installazione situata in Comune di Sasso Marconi (BO), Località Pontecchio Marconi, in Via Pila n° 6/3, **per i seguenti punti:**

- Al **Paragrafo C.2.2 CICLI DI LAVORAZIONE DEI PRODOTTI FINITI**, la descrizione è così **integrata:**  
**"Con il rilascio della 6^ Modifica non sostanziale dell'AIA, si è preso atto delle ottimizzazioni ai processi produttivi di CHIMASSORB 2020 (CH2020)+ TDBA, CHIMASSORB 944 (CH-944) e Tinuvin 783.**

Gli schemi a blocchi aggiornati di tali processi produttivi sono riportati, rispettivamente, nell'Allegato 6 (All. 4.4 AIA), nell'Allegato 8 (All. 4.6b AIA) e nell'Allegato 9 (All. 4.14IA) presentati dall'azienda con la documentazione allegata alla domanda<sup>4</sup> della 6^ Modifica non sostanziale di AIA.

- Al **Paragrafo C.3.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA**, la tabella riassuntiva delle emissioni con l'indicazione dei relativi sistemi di abbattimento, **per i punti E91 ed E92 è così corretta:**

| Emissione | Provenienza         | Sistema di abbattimento                                           |
|-----------|---------------------|-------------------------------------------------------------------|
| E91       | Cabina verniciatura | Sistema filtrante doppio stadio a secco e filtro a carboni attivi |
| E92       | Area pulizia pezzi  | Filtro a carboni attivi                                           |

- Al **Paragrafo C.2.5 ATTIVITA' ACCESSORIE E UTILITIES**, la tabella con l'elenco dei serbatoi presenti è così aggiornata, con **inseriti in grassetto i due nuovi serbatoi L2312 e L2351**:

| Serbatoio    | Sostanza                     | Interrato |
|--------------|------------------------------|-----------|
| <b>L2001</b> | Xilene da trattare           | -         |
| <b>L2002</b> | CH944 sol. Xilenica          | -         |
| <b>L2003</b> | Xilene da trattare           | -         |
| <b>L2004</b> | Idrossido di sodio – Sol 30% | -         |
| <b>L2005</b> | T7                           | -         |
| <b>L2006</b> | Xilene da trattare           | -         |
| <b>L2007</b> | Benzotricloruro              | -         |
| <b>L2008</b> | Bromuro di Allile            | -         |
| <b>L2009</b> | THDBA                        | -         |
| <b>L2011</b> | Irganox 1520                 | -         |
| <b>L2012</b> | Alcool Stearilico            | -         |
| <b>L2013</b> | Formaldeide                  | -         |
| <b>L2015</b> | Acido acetico – Sol. 80%     | -         |
| <b>L2016</b> | Acido Cloridrico             | -         |
| <b>L2017</b> | Acido Cloridrico             | -         |
| <b>L2018</b> | Dibutilammina                | -         |
| <b>L2019</b> | Butilammina                  | -         |
| <b>L2020</b> | Ortocrisolo                  | -         |
| <b>L2021</b> | TIN NOR 371/TIN NOR 356      | -         |
| <b>L2023</b> | TIN NOR 371/TIN NOR 356      | -         |
| <b>L2024</b> | Dodecantiolo                 | -         |
| <b>L2025</b> | Toluene                      | -         |
| <b>L2026</b> | Acido formico – Sol. 85%     | -         |
| <b>L2027</b> | Ottantiolo                   | -         |
| <b>L2030</b> | Xilene                       | -         |
| <b>L2031</b> | T5                           | -         |

| Serbatoio | Sostanza                               | Interrato |
|-----------|----------------------------------------|-----------|
| L2032     | Isopropanolo                           | -         |
| L2037     | TH475 (50% in xilene)                  | -         |
| L2038     | TAA                                    | -         |
| L2039     | Xilene di recupero                     | -         |
| L2040     | Acido Cloridrico 37%                   | -         |
| L2041     | CO <sub>2</sub>                        | -         |
| L2042     | Cloruro di Cianurile                   | -         |
| L2045     | Alcol laurilico                        | -         |
| L2046     | Esametildiammina – Sol. 90%            | -         |
| L2048     | 4-Terz-Ottilfenolo                     | -         |
| L2061     | Dimetilammina – Sol. 40%               | -         |
| L2064     | Cloruro di ottile                      | -         |
| L2065     | Terz-Ottilammina                       | -         |
| 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)                          | -         |

| Serbatoio            | Sostanza                                       | Interrato |
|----------------------|------------------------------------------------|-----------|
| <b>B01-B02 - B03</b> | Serbatoi impianto di autoproduzione Azoto      | -         |
| <b>L2309</b>         | Acque saline                                   | -         |
| <b>L2310</b>         | Acque saline                                   | -         |
| <b>L2311</b>         | Acque saline                                   | -         |
| <b><u>L2312</u></b>  | <b><u>Acque saline</u></b>                     | -         |
| <b>L2334</b>         | Acido cloridrico – Sol. 10-20%                 | -         |
| <b>L2336</b>         | Acido cloridrico – Sol. 10-20%                 | -         |
| <b>L2337</b>         | Acque biodegradabili                           | -         |
| <b>L2338</b>         | Acque saline                                   | -         |
| <b>L2339</b>         | Residui di distillazione                       | -         |
| <b>L2340</b>         | Acque termodistruzione                         | -         |
| <b>L2341</b>         | Residui di distillazione                       | -         |
| <b>L2342</b>         | Acque saline biodegradabili da Tinuvin 371     | -         |
| <b>L2343</b>         | Residui di distillazione                       | -         |
| <b>L2344</b>         | Acque saline                                   | -         |
| <b>L2345</b>         | Acque a biologico interno                      | -         |
| <b>L2348</b>         | Acque saline                                   | -         |
| <b>L2349</b>         | Acque biodegradabili                           | -         |
| <b>L2350</b>         | Acque a Impianto<br>" Vaporizzazione acque T5" | -         |
| <b><u>L2351</u></b>  | <b><u>Residui di distillazione</u></b>         | -         |
| <b>L2352</b>         | Acque saline biodegradabili                    | -         |
| <b>L2360</b>         | Acque saline biodegradabili                    | -         |
| <b>L2363</b>         | Idrossido di sodio - Sol. 20%                  | -         |
| <b>D3139-B1</b>      | Ammoniaca - Sol. 10 ÷ 30%                      | -         |
| <b>K3124-B1</b>      | Acido cloridrico - Sol. 37%                    | -         |
| <b>K3126-B1</b>      | Idrossido di sodio - Sol. 30%                  | -         |

| Serbatoio | Sostanza                                                                                                                | Interrato |
|-----------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------|
| 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<br>Acido Peracetico                                                                             | -         |
| B6301     | Gasolio                                                                                                                 | Interrato |
| B3300     | Gasolio                                                                                                                 | Interrato |
| D3101-B1  | Serbatoio olio diatermico<br>(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 D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA, nella Tabella di cui al punto 1. la riga relativa all'emissione E86 è così sostituita, per correggere il riferimento alla nota sul tenore di ossigeno:

| Punto di emissione | Fase di provenienza                              | Altezza minima (m) | Durata massima | Parametri                                                                                            | Limiti autorizzativi | Unità di misura | Impianto di abbattimento |
|--------------------|--------------------------------------------------|--------------------|----------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|-----------------|--------------------------|
| E86 <sup>(5)</sup> | Impianto di cogenerazione<br>Caldaia di recupero | 25                 | 24             | Portata                                                                                              | 50.000               | Nm³/h           | -                        |
|                    |                                                  |                    |                | Polveri Totali                                                                                       | 1,6                  | mg/Nm³          |                          |
|                    |                                                  |                    |                | Ossidi di Azoto (NO <sub>x</sub> )<br>+Ammoniaca (NH <sub>3</sub> )<br>espressi come NO <sub>2</sub> | 72                   | mg/Nm³          |                          |
|                    |                                                  |                    |                | Monossido di Carbonio (CO)                                                                           | 72                   | mg/Nm³          |                          |

<sup>(5)</sup> valori di concentrazione misurati nelle emissioni riferiti ad un tenore di ossigeno pari a 15%

- Al Paragrafo D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA, al punto 11. la prima tabella è così sostituita, inserendo in grassetto gli sfiati dei due nuovi serbatoi L2312 e L2351 e :

| Serbatoio<br>provenienza | Sostanza                                  | Sfiato di<br>processo | Sfiato di sicurezza  | Altezza |
|--------------------------|-------------------------------------------|-----------------------|----------------------|---------|
| <b>L2001</b>             | Xilene da trattare                        | -                     | Valvola di sicurezza | 13,5    |
| <b>L2002</b>             | CH944 sol. xilenica                       | -                     | Valvola di sicurezza | 15      |
| <b>L2003</b>             | Xilene da trattare                        | -                     | Valvola di sicurezza | 12,5    |
| <b>L2004</b>             | Idrossido di sodio – Sol<br>30%           | Valvola di<br>ritegno | Disco di rottura     | 12,5    |
| <b>L2005</b>             | T7                                        | -                     | Disco di rottura     | 12,7    |
| <b>L2006</b>             | Xilene da trattare                        | -                     | Disco di rottura     | 12,7    |
| <b>L2009</b>             | THDBA                                     | -                     | Disco di rottura     | 8,5     |
| <b>L2011</b>             | Irganox 1520                              | -                     | Valvola di sicurezza | 8,5     |
| <b>L2015</b>             | Acido acetico – Sol. 80%                  | -                     | Disco di rottura     | 8,5     |
| <b>L2020</b>             | Ortocrisolo                               | -                     | Valvola di sicurezza | 11,5    |
| <b>L2021</b>             | TIN NOR 371/TIN NOR<br>356                | -                     | Disco di rottura     | 8,5     |
| <b>L2023</b>             | TIN NOR 371/TIN NOR<br>356                | -                     | Disco di rottura     | 6,7     |
| <b>L2030</b>             | Xilene                                    | -                     | Valvola di sicurezza | 16,5    |
| <b>L2031</b>             | T5                                        | -                     | Disco di rottura     | 15,5    |
| <b>L2032</b>             | Isopropanolo                              | -                     | Disco di rottura     | 11,5    |
| <b>L2037</b>             | TH475 (50% in xilene)                     | -                     | Valvola di sicurezza | 17      |
| <b>L2038</b>             | TAA                                       | -                     | Valvola di sicurezza | 14      |
| <b>L2039</b>             | Xilene di recupero                        | -                     | Disco di rottura     | 11      |
| <b>L2041</b>             | CO <sub>2</sub>                           | -                     | Valvola di sicurezza | 11,5    |
| <b>L2045</b>             | Alcol laurilico                           | Valvola di<br>ritegno | Disco di rottura     | 11      |
| <b>L2046</b>             | Esametildiammina – Sol.<br>90%            | -                     | Disco di rottura     | 11,5    |
| <b>L2048</b>             | 4-Terz-Ottifenolo                         | -                     | Disco di rottura     | 9       |
| <b>L2061</b>             | Dimetilammina - Sol. 40%                  | -                     | Valvola di sicurezza | 8       |
| <b>L2064</b>             | Cloruro di ottile                         | Valvola di<br>ritegno | Disco di rottura     | 8,2     |
| <b>L2065</b>             | Terz-Ottiammina                           | -                     | Valvola di Sicurezza | 13,5    |
| <b>L2066</b>             | Glicole etilenico fresco e<br>di recupero | -                     | Disco di rottura     | 12,9    |
| <b>L2068</b>             | Acetone                                   | -                     | Disco di rottura     | 11,5    |
| <b>L2069</b>             | Acetone                                   | -                     | Disco di rottura     | 11,5    |
| <b>L2070</b>             | Acetone di recupero                       | -                     | Valvola di sicurezza | 11,5    |
| <b>L2071</b>             | Idrossido di sodio – Sol.<br>50%          | Valvola di<br>ritegno | Disco di rottura     | 13,5    |
| <b>L2072</b>             | Acetone                                   | -                     | Disco di rottura     | 11,5    |
| <b>L2073</b>             | TAA grezza                                | -                     | Valvola di sicurezza | 11,5    |
| <b>L2074</b>             | TIN NOR 371/TIN NOR<br>356                | -                     | Valvola di sicurezza | 11,5    |
| <b>L2075</b>             | Idrossido di sodio di                     | -                     | Valvola di sicurezza | 11,5    |

| Serbatoio provenienza | Sostanza                                    | Sfiato di processo | Sfiato di sicurezza         | Altezza     |
|-----------------------|---------------------------------------------|--------------------|-----------------------------|-------------|
|                       | recupero                                    |                    |                             |             |
| <b>L2085</b>          | Chimassorb 2020                             | -                  | Valvola di sicurezza        | 11,5        |
| <b>L726</b>           | LDPE (solido)                               | Filtro a cartuccia | Valvola di respirazione     | 11,2        |
| <b>Y2077-B2</b>       | Blow down frigorifero ammoniaca Y2077-Y2081 | -                  | Scarico di emergenza        | 6           |
| <b>B01-B02-B03</b>    | Impianto di autoproduzione Azoto            | -                  | Valvole di sicurezza        | 0           |
| <b>L2309</b>          | Acque saline                                | -                  | Disco di rottura            | 16,5        |
| <b>L2310</b>          | Acque saline                                | -                  | Disco di rottura            | 13          |
| <b>L2311</b>          | Acque saline                                | -                  | Disco di rottura            | 13          |
| <b>L2312</b>          | <b>Acque saline</b>                         | <b>-</b>           | <b>Disco di rottura</b>     | <b>16,5</b> |
| <b>L2334</b>          | Acido cloridrico – Sol. 10-20%              | -                  | Disco di rottura            | 10          |
| <b>L2336</b>          | Acido cloridrico – Sol. 10-20%              | -                  | Disco di rottura            | 10          |
| <b>L2338</b>          | Acque saline                                | -                  | Disco di rottura            | 11          |
| <b>L2339</b>          | Residui di distillazione                    | -                  | Disco di rottura            | 10          |
| <b>L2340</b>          | Residui di distillazione                    | -                  | Disco di rottura            | 9           |
| <b>L2341</b>          | Residui di distillazione                    | -                  | Disco di rottura            | 9           |
| <b>L2342</b>          | Acque saline biodegradabili da Tinuvin 371  | -                  | Disco di rottura            | 9           |
| <b>L2343</b>          | Residui di distillazione                    | -                  | Disco di rottura            | 9           |
| <b>L2344</b>          | Acque saline                                | -                  | Disco di rottura            | 11          |
| <b>L2345</b>          | Acque a biologico interno                   | -                  | Disco di rottura            | 9           |
| <b>L2348</b>          | Acque saline                                | -                  | Disco di rottura            | 11          |
| <b>L2350</b>          | Acque a impianto "Vaporizzazione acque T5"  | -                  | Disco di rottura            | 11          |
| <b>L2351</b>          | <b>Residui di distillazione</b>             | <b>-</b>           | <b>Valvola di sicurezza</b> | <b>13,5</b> |
| <b>L2352</b>          | Acque saline biodegradabili                 | -                  | Disco di rottura            | 11          |
| <b>L2360</b>          | Acque saline biodegradabili                 | -                  | Disco di rottura            | 10          |
| <b>L2363</b>          | Idrossido di sodio – Sol. 20%               | -                  | Disco di rottura            | 9           |
| <b>Y2049-B2</b>       | Blow down frigorifero ammoniaca Y2049-Y2050 | -                  | Scarico di emergenza        | 3           |
| <b>Y3207-B2</b>       | Blow down frigorifero ammoniaca Y3207       | -                  | Scarico di emergenza        | 3,5         |
| <b>Y3207-K1</b>       | Abbattimento di emergenza frigorifero       | -                  | Scarico di emergenza        | 8           |

| Serbatoio provenienza    | Sostanza                  | Sfiato di processo | Sfiato di sicurezza  | Altezza |
|--------------------------|---------------------------|--------------------|----------------------|---------|
|                          | Y3207                     |                    |                      |         |
| <b>Deposito idrogeno</b> | Idrogeno (carri bombolai) | -                  | Scarico di emergenza | 6       |

. Al Paragrafo D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA, è aggiunto il seguente punto 11bis.:

“11bis. L’elenco dei serbatoi che hanno lo sfiato di emergenza, da valvola di sicurezza, convogliato al blowdown B2062 avente punto di emissione E88:

- L2026 (Acido formico),
- L2018 (Dibutilammina),
- L2019 (Butilammina),
- L2008 (AllilBromuro).

. Al Paragrafo D.3.11 MONITORAGGIO DEI CONSUMI - CONSUMI ENERGETICI, in calce alla Tabella 20 Energia è aggiunta la seguente nota sulla quota di consumo di energia elettrica green importata da rete esterna:

“nel caso in cui venga utilizzata energia elettrica 100% Green dovrà essere fornita copia della documentazione attestante tale fornitura”.

. Al Paragrafo D.3.14 INDICATORI DI PRESTAZIONE, in Tabella 24 sono aggiunti i seguenti nuovi indicatori:

| Indicatore                                                                         | Unità di misura     | Modalità di registrazione                                 |
|------------------------------------------------------------------------------------|---------------------|-----------------------------------------------------------|
| CO <sub>2</sub> emessa dall'ostabilimento all'anno                                 | tCO <sub>2</sub>    | Su supporto informatico da trasmettere nel report annuale |
| Quote di CO <sub>2</sub> evitata da progetti di riduzione*                         | tCO <sub>2</sub>    |                                                           |
| Quota di CO <sub>2</sub> evitata da utilizzo di energia elettrica 100% green       | tCO <sub>2</sub>    |                                                           |
| CO <sub>2</sub> compensata**                                                       | tCO <sub>2</sub>    |                                                           |
| Rapporto tra CO <sub>2</sub> emessa nell'anno solare e quantità di prodotto finito | tCO <sub>2</sub> /t |                                                           |

\* riportare i dati suddivisi per progetto/intervento

\*\* la quota può essere compensativa al target di riduzione annuo dell'1%, solamente qualora l'azienda non riesca a raggiungerlo mediante interventi di riduzione

4. Di **dare atto che**, con la documentazione presentata da BASF Italia S.p.A. con l'istanza di 6^ Modifica di AIA sono state aggiornate le seguenti planimetrie:

- Allegato 2 Planimetria Generale versione pubblica - Rev. 3 Agosto 2024.
- Allegato 10 Planimetria Parco Serbatoi Reflui (All.\_3D.3\_AIA) - Rev. Agosto 2024.
- Allegato 11 Planimetria punti di emissione piccoli impianti (All.\_3A.7\_AIA) – Rev. Agosto 2024.
- Allegato 16 Planimetria Rete fognaria (All.\_3B.1\_AIA) - Rev. Agosto 2024.
- Allegato 17 Planimetria Deposito rifiuti (All.\_3D.4\_AIA) - Rev. Agosto 2024.

5. 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..
6. Che, contro il presente provvedimento, può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni o, in alternativa, 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 Ambientali<sup>11</sup>

**Paola Cavazzi**

*(lettera firmata digitalmente)*<sup>12</sup>

<sup>11</sup> 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";

<sup>12</sup> 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.**