

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2025-2964 del 22/05/2025
Oggetto	1^ MNS AIA Pelliconi spa - AUTORIZZAZIONE
Proposta	n. PDET-AMB-2025-3061 del 21/05/2025
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	PAOLA CAVAZZI

Questo giorno ventidue MAGGIO 2025 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° 9617/2025

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹- L.R. n° 09/15² - Azienda Pelliconi & C. S.p.A. - 1[^] Modifica Non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³ rilasciata per l'installazione IPPC di produzione di imballaggi metallici per alimenti (di cui al punto 6.7 dell'Allegato VIII, alla Parte II, del D.Lgs. n° 152/06), situata in Comune di Ozzano Dell'Emilia (BO), in Via Emilia n° 314.

LA RESPONSABILE DELL'UNITA' AUTORIZZAZIONI COMPLESSE E VALUTAZIONI AMBIENTALI

Premesso che all'Azienda Pelliconi & C. S.p.A., con sede legale e impianto in Comune di Ozzano Dell'Emilia (BO), in Via Emilia n° 314, è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'esercizio dell'attività di produzione di imballaggi metallici per alimenti (di cui alla categoria IPPC al punto 6.7 dell'Allegato VIII, alla Parte II, del D.Lgs. n° 152/06);

Vista la domanda⁴ dell'Azienda presentata in data 18/03/2025 sul portale web IPPC-AIA (<https://ippc-aia.arpae.it/aia>) mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna⁵ e con cui si chiede la **Modifica non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale**³ per il rinnovamento del reparto litografia mediante i seguenti interventi:

1. installazione di una nuova linea di verniciatura (Linea E);
2. dismissione di due linee di verniciatura attualmente autorizzate (Linea B e Linea C2);
3. spostamento della linea di stampa esistente (Linea C1).

Con gli interventi richiesti l'Azienda intende rinnovare gli apparati del reparto litografia dello stabilimento in un'ottica di riduzione dei consumi energetici e di miglioramento delle condizioni di sicurezza per i lavoratori.

Con l'intervento al **punto 1** il Gestore intende installare una nuova linea per la verniciatura a funzionamento automatico, denominata linea E. L'impianto è dotato di sistemi automatici per la movimentazione e la verniciatura dei fogli di lamiera, un forno di essiccazione in continuo, un postcombustore termico per il trattamento delle emissioni aeriformi e una sezione di raffreddamento. Il postcombustore è equipaggiato con uno scambiatore di calore a fascio tubiero che consente di recuperare l'energia termica impiegata nella depurazione degli effluenti gassosi; tale sistema di recupero, in un'ottica di riduzione dei consumi energetici, consente il funzionamento del forno di essiccazione senza necessità di inserire bruciatori aggiuntivi a quelli già presenti. La linea è inoltre dotata di moderni sistemi di controllo che consentono di ottimizzare i parametri di funzionamento del postcombustore e di regolare il flusso d'aria in fase di raffreddamento, ottimizzando i consumi energetici.

L'installazione della linea E comporta l'attivazione dei seguenti nuovi punti di emissione:

- E69, scarico in uscita dal postcombustore;
- E70, aspirazione forno di essiccazione;
- E71 ed E72, cappe di aspirazione dalla sezione di raffreddamento.

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 da ARPAE con DET-AMB-2024-1987 del 05/04/2024;

⁴ Assunta agli atti con PG/2025/51382 del 18/03/2025;

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;

Con l'intervento al **punto 2** il Gestore intende dismettere definitivamente le linee di verniciatura esistenti B e C2 e dei relativi punti di emissione E2, E18, E20. Con tale intervento si rende necessaria la revisione dei colettamenti attualmente recapitanti all'emissione E2 (raffreddamento della Linea C2), relativi alle emissioni dai castelli di stampa e dai forni UV presenti sulla Linea A.

In particolare, si prevede:

- la conversione dei forni UV attualmente presenti sulla linea A in forni moderni a tecnologia UV-LED ad alta efficienza energetica e che non richiedono il collettamento ad emissioni esterne;
- di collettare le emissioni dai castelli di stampa ai punti di emissione esistenti E9 ed E10 (sezioni di raffreddamento linea A), incrementando la relativa portata autorizzata; tale convogliamento si ritiene compatibile alla luce delle caratteristiche qualitative delle emissioni stesse;
- di compensare l'incremento di portata sui punti E9 ed E10 con il dimezzamento della portata autorizzata sull'emissione E60 (postcombustore rigenerativo esistente, attualmente asservito alle linee A, B e C2) mantenendolo attivo per il trattamento degli effluenti della sola linea A, quando la stessa funziona nelle modalità verniciatura o stampa + verniciatura;
- la realizzazione di due nuovi punti di emissione (denominati E73 ed E74) in cui convogliare le emissioni provenienti, rispettivamente, dalla sezione iniziale e finale del forno della linea A;

Le modifiche relative ai punti di emissione in atmosfera di cui agli interventi dei **punti 1 e 2** sono riepilogate nella tabella seguente:

Punto di emissione	Provenienza	Modifica richiesta
E2	Raffreddamento Linea C2 - Forni UV da macchina stampa, Linea A	Dismissione
E9	Raffreddamento e macchina stampa, Linea A	Incremento della portata da 20.000 a 24.000 Nm ³ /h per convogliamento aspirazioni su macchine stampa (Linea A)
E10	Raffreddamento e macchina stampa, Linea A	Incremento della portata da 20.000 a 24.000 Nm ³ /h per convogliamento aspirazioni su macchine stampa (Linea A)
E18	Raffreddamento Linea B	Dismissione
E20	Sfiato di emergenza a presidio del forno Linea B	Dismissione
E58	Stazione colori	Dismissione
E60	Post combustore termico rigenerativo	Dimezzamento della portata da 40.000 a 20.000 Nm ³ /h per dismissione Linee B e C2
E69	Post combustore termico, Linea E	Nuova emissione
E70	Aspirazione sezione finale forno, Linea E	Nuova emissione
E71	Raffreddamento 1, Linea E	Nuova emissione
E72	Raffreddamento 2, Linea E	Nuova emissione
E73	Aspirazione finale forno, Linea A (senza verniciatura)	Nuova emissione
E74	Aspirazione finale forno, Linea A (senza verniciatura)	Nuova emissione

Il Gestore ha comunicato⁶, in data 04/04/2025, di aver proceduto al fermo per dismissione delle linee di verniciatura B e C2 e di aver definitivamente disattivato i punti di emissione E18 (raffreddamento fogli) ed E58 (stazione colori); nella stessa nota ha inoltre dichiarato che la disattivazione del punto di emissione E2 avverrà solo a seguito del collettamento delle emissioni dalle cappe di aspirazione delle macchine da stampa della linea A nei punti di emissione E9 ed E10.

L'intervento al **punto 3** consiste nella ricollocazione della linea di stampa C1, per esigenze di ottimizzazione degli spazi interni allo stabilimento, con conseguente spostamento delle relative cappe di aspirazione e delle emissioni esistenti E5 (forno UV) ed E6 (macchina da stampa) ad esse collegate. L'intervento non determina variazioni ai valori limite dei parametri autorizzati. Il Gestore ha inoltre comunicato⁷, in data 26/03/2025, la disattivazione temporanea dei suddetti punti di emissione in attesa di procedere con l'intervento richiesto.

In riferimento alla componente atmosfera, il Gestore ha presentato, per gli inquinanti oggetto di monitoraggio, una stima dei flussi di massa calcolati con riferimento allo scenario emissivo autorizzato e nell'assetto impiantistico seguente alla modifica. Il confronto è riepilogato nella tabella seguente:

Inquinante	Flusso di massa autorizzato	Flusso di massa da autorizzare	Differenza	
			t/anno	%
COV	13,93	13,00	- 0,93	- 6,7
Materiale particellare	2,04	1,63	- 0,41	- 19,9
NOx	56,87	45,17	- 11,70	- 20,6

Si rileva come le modifiche proposte, in base alle stime effettuate dal Gestore, comportino una riduzione dei flussi di massa complessivi e per tutti gli inquinanti considerati.

In riferimento ai consumi energetici dell'installazione, il Gestore ha fornito una stima dei consumi di gas metano ed energia elettrica ipotizzabili a seguito degli interventi richiesti; dal confronto con i consumi totali registrati⁸ sulle annate più recenti (2023 e 2024), si rileva come l'incremento dei consumi associato all'introduzione della nuova linea E (intervento al punto 1) sia compensato da una riduzione degli stessi conseguente alla dismissione delle linee B e C2 (intervento al punto 2).

In riferimento alla matrice rumore, il Gestore ha presentato una relazione, firmata da Tecnico Competente in Acustica, che riporta gli esiti di una valutazione previsionale dell'impatto sonoro nel nuovo assetto impiantistico; secondo le valutazioni condotte non sussistono criticità acustiche verso i ricettori sensibili più prossimi o verso l'ambiente circostante, essendo rispettati i valori limite della zona ed il criterio differenziale.

Il Gestore ha presentato inoltre una relazione di valutazione dell'impatto odorigeno complessivo dell'installazione, tenendo conto degli interventi di modifica impiantistica previsti. La relazione tecnica è stata elaborata prendendo come riferimento il Decreto Direttoriale n. 309 del 28/06/2023 "Indirizzi per l'applicazione dell'articolo 272-bis del D.Lgs. 152/06 in materia di emissioni odorigene di impianti e attività". In particolare, per la realizzazione del modello di dispersione, sono state considerate tutte le sorgenti di emissione di COV (Composti Organici Volatili) significative presenti nello stabilimento, riportate di seguito:

⁶ Assunta agli atti con PG/2025/65147 del 07/04/2025;

⁷ Assunta agli atti con PG/2025/59993 del 31/03/2025;

⁸ Di cui ai Report annuali IPPC riferiti alla gestione degli anni 2023 e 2024;

Emissione	Concentrazione di odore (ouE/m ³)	Portata autorizzata (Nm ³ /h)	Portata di odore (ouE/s)
E5	140	5.000	208,7
E6	300	2.900	259,4
E9	99	24.000	708,3
E10	99	24.000	708,3
E44	2.200	5.650	3.705,6
E60	340	20.000	2.027,2
E64	340	8.650	876,8
E65	340	2.000	202,7
E69	340	6.500	658,8
E70	170	4.500	228,1
E71	170	36.000	1.824,5
E72	170	36.000	1.824,5
E73	170	9.000	456,1
E74	170	4.000	202,7

Inoltre per la definizione dell'input odorigeno del modello sono state definite alcune ipotesi operative:

- per tutte le sorgenti emissive modellate è stata considerata la massima portata volumetrica autorizzata;
- per le sorgenti già in essere (E5, E6, E9, E10, E44, E60) sono stati utilizzati valori di concentrazione odorigena misurati dalle due campagne olfattometriche svolte nel 2023 e nel 2024;
- per le sorgenti non ancora operative, di cui non si hanno misure olfattometriche, è stata utilizzata la concentrazione massima tra quelle misurate nel processo di produzione (concentrazione pari a 340 ouE/m³ per le sorgenti con concentrazioni di COV previste non superiori a 20 mg/Nm³ e una pari a 170 ouE/m³ per le sorgenti con concentrazioni di COV previste non superiori a 10 mg/Nm³);
- per tutte le sorgenti è stato simulato un funzionamento di 24 ore al giorno per 250 giorni/anno.

Il modello di dispersione elaborato e la relativa mappa di impatto mostrano il rispetto dei limiti di accettabilità dell'impatto olfattivo presso i recettori sensibili presenti nelle aree limitrofe allo stabilimento (definiti dal Decreto Direttoriale sulla base della classificazione ISTAT delle località e delle Zone Territoriali Omogenee di cui al D.M. 2 aprile 1968, n.1444).

Il Gestore, in relazione alle modifiche richieste, ha inoltre reso le seguenti dichiarazioni:

- rispetto allo stato autorizzato, hanno implicazioni unicamente sulle componenti atmosfera e impatto acustico e non determinano variazioni sulle rimanenti matrici disciplinate dall'AIA vigente³: scarichi, prelievi idrici, rifiuti prodotti, suolo, sottosuolo e acque sotterranee;
- in termini edilizi, non prevedono nuove costruzioni e ampliamenti degli edifici esistenti e non comportano cambiamenti rispetto all'inquadramento programmatico e ambientale dell'installazione;
- in riferimento ai consumi di materie prime (prodotti vernicianti) non comportano aumenti rispetto al trend registrato nel biennio 2023 – 2024;
- durante l'esecuzione dei lavori per gli interventi richiesti, verrà temporaneamente allestita un'area di cantiere adiacente sul lato ovest dell'edificio adibito a reparto litografia; si prevede, inoltre, che vengano prodotti rifiuti metallici (CER 170405) derivanti dalle attività di smontaggio delle

apparecchiature; gli stessi verranno temporaneamente stoccati in contenitori appositi, collocati nell'area di cantiere, prima del conferimento a trasportatori autorizzati.

Dato atto che:

- in data 11/03/2025 il Gestore ha provveduto correttamente al pagamento delle tariffe istruttorie per la modifica non sostanziale 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 19/03/2025, ha avviato⁹ il procedimento per il rilascio della suddetta Modifica non sostanziale dell'AIA;

Vista la relazione istruttoria¹⁰ trasmessa in data 16/05/2025 da ARPAE - Area Prevenzione Ambientale Metropolitana - Servizio Territoriale di Bologna - Unità IPPC con la quale, esaminata l'istanza⁵ presentata, si accorda **parere favorevole alle modifiche richieste**, con le seguenti prescrizioni o considerazioni:

- a) in riferimento alla matrice **impatto acustico**, si ritiene doveroso approfondire alcuni aspetti della valutazione condotta dal Gestore predisponendo una nuova campagna di rilevazioni fonometriche presso i ricettori R1, R2 e R4, con cicli di misura acquisiti sia in periodo diurno che notturno e nelle condizioni di maggior disturbo; i risultati dovranno essere trasmessi in un apposito report tecnico contenente, oltre alle informazioni di cui all'Allegato D al D.M.A. 16/03/1998, anche gli elementi descrittivi ai seguenti punti:
 - i. descrizione delle sorgenti funzionanti durante i cicli di misura del rumore ambientale; inoltre si dovrà indicare se durante i cicli di misura riferiti al rumore residuo non sia stato possibile disattivare delle sorgenti sonore afferenti all'attività;
 - ii. identificazione univoca del sito di misura con indirizzo, numero civico, vano in cui è stata eseguita la misura con breve descrizione dell'ambiente in cui la stessa è stata acquisita; nel caso di misure in esterno, l'identificazione del sito di misura dovrà essere accompagnata da cartografia in scala adeguata, al fine di rendere esplicita la relazione tra la collocazione della sorgente sonora e quella dei siti di misura con indicazione delle relative distanze;
 - iii. documentazione fotografica del sito di collocazione della strumentazione di misura e la posizione del microfono; dovrà inoltre essere riportata la storia temporale della misura, nonché lo spettro sonoro delle immissioni campionate, evidenziando le caratteristiche in base alle quali siano o meno riconosciute oggettivamente le penalizzazioni.

A seguito della realizzazione degli interventi richiesti, si dovrà effettuare una nuova campagna di misure del rumore ambientale presso gli stessi punti di misura precedentemente individuati; i relativi esiti dovranno essere oggetto di disamina rispetto alle misure già eseguite prima della suddetta modifica. Le misure dovranno essere personalmente eseguite da personale tecnico iscritto all'elenco nazionale dei Tecnici Competenti in Acustica (TCA).

- b) in riferimento all'impatto odorigeno, al completamento delle modifiche impiantistiche richieste e una volta ultimata la messa a regime dei nuovi punti di emissione, il Gestore dovrà effettuare una

⁹ Nota agli atti con PG/2025/52642 del 19/03/2025;

¹⁰ Assunta agli atti con PG/2025/91218 del 16/05/2025;

campagna di monitoraggio olfattometrico e realizzare un modello di ricaduta, considerando tutte le emissioni di COV presenti nello stabilimento.

Preso atto che i suddetti interventi non necessitano di procedura di verifica di assoggettabilità a VIA (screening), ai sensi dell'art. 6, comma 6, D.Lgs. 152/06¹¹ e della L.R. 4/18;

Valutato necessario procedere alla Modifica non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata all'Azienda Pelliconi & C. S.p.A. per l'installazione IPPC in oggetto;

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

Rilevato che il presente atto è di esclusiva discrezionalità tecnica;

Determina

1. **la Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale**³ concessa all'azienda Pelliconi & C. S.p.A. per l'esercizio dell'installazione IPPC di produzione di imballaggi metallici per alimenti (di cui al punto 6.7 dell'Allegato VIII, alla Parte II, del D.Lgs. n° 152/06) situata in Comune di Ozzano dell'Emilia (BO), in Via Emilia n° 314, stabilendo quanto segue:

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

" LITOGRAFIA

*L'attività produttiva del reparto si articola su **n. 4** linee di stampa e verniciatura identificate con **A, C1, D ed E** e nell'attività di formulazione colori svolta nel locale Stazione Colori (M6).*

Stampa e verniciatura linea A

Il foglio di lamiera grezza, in banda stagnata, cromata o in alluminio, viene caricato sul castello di stampa 1; ad esso vengono applicati inchiostri con opportuni diluenti e successivamente fatto passare sotto al forno U.V. 1 che fissa gli inchiostri sul foglio. Questo procedimento viene ripetuto per una seconda volta sul castello di stampa 2 e sul forno U.V. 2. I colori usati nella stampa sono preparati dalla Stazione Colore. Finito un lotto di produzione, le parti inchiostranti delle macchine da stampa sono pulite, con diluenti per inchiostro. Al foglio viene successivamente applicato il film di vernice che viene fissato nel forno. Questa linea fa capo al postcombustore termico rigenerativo, generante l'emissione in atmosfera E60. All'uscita del forno si ha il raffreddamento dei fogli ed i vapori provenienti da questo stadio sono convogliati alle emissioni E9, E10. Dopo che il foglio è stato raffreddato è inviato ad un pallettizzatore. I fogli così impaccati vengono trasportati mediante muletti nell'area stoccaggio semilavorato fogli.

Con la 1^a Modifica Non Sostanziale AIA si autorizza la conversione dei forni della linea A dal sistema di polimerizzazione UV tradizionale al sistema UV-LED ad alta efficienza energetica e per i quali non è necessario il collettamento a punti di emissione in atmosfera. Le emissioni dai castelli di stampa, precedentemente collettate al punto di

¹¹ Come modificato dal D.Lgs. n. 104/17;

emissione E2 (dismesso), vengono convogliate ai punti di emissione E9 ed E10 relativi alle sezioni di raffreddamento. Vengono introdotti inoltre n. 2 nuovi camini E73 ed E74 per il convogliamento delle emissioni provenienti, rispettivamente, dalla sezione iniziale e finale del forno della linea A.

STAMPA LINEA C1

Il foglio di lamiera grezza, in banda stagnata, cromata, acciaio inox o in alluminio, viene caricato sul castello di stampa. Ad esso vengono applicati opportuni colori e viene fatto passare sotto un forno U.V. M1 che fissa gli inchiostri sul foglio. I colori usati nella stampa sono preparati dalla Stazione Colore. I vapori che si originano sulla cappa di stampa vengono emessi direttamente tramite l'emissione E6, quelli che si originano dal forno U.V. vengono emessi direttamente tramite le emissioni E5. Anche qui, come per la linea A, finito un lotto di produzione, le parti inchiostranti delle macchine da stampa sono pulite con diluenti per inchiostro. Il foglio così trattato va in un pallettizzatore che impacca tutti i fogli così trattati, successivamente trasportati mediante muletti nell'area stoccaggio semilavorato fogli.

Con la 1^a Modifica Non Sostanziale AIA, per esigenze di ottimizzazione degli spazi interni, viene autorizzato lo spostamento della linea di stampa C1, dei relativi impianti di aspirazione e delle emissioni E5 ed E6, sul lato est del capannone.

Verniciatura linea E

La linea è a funzionamento automatico. Il sistema di alimentazione preleva le lamiere e le inserisce nell'apparato di verniciatura. Le lamiere verniciate, che escono in posizione orizzontale, vengono raddrizzate in posizione verticale; in questa posizione, tramite un sistema a rulli, vengono fatte passare attraverso il tunnel di essiccazione e quindi nella sezione di raffreddamento. Una volta raffreddate le lamiere vengono prelevate in automatico, impilate e infine destinate alle successive lavorazioni.

STAMPA DIGITALE E VERNICIATURA UV-LED LINEA D

(linea prototipale)

Il foglio di lamiera grezza, in banda stagnata, cromata o in alluminio, viene caricato nella linea dove prima viene trattato con fiammatura o con effetto corona per aumentare il grip degli inchiostri e vernici sul foglio. In seguito il foglio passa dove sono presenti le teste di stampa; ad esso vengono applicati inchiostri e successivamente fatto passare sotto al forno U.V. che fissa gli inchiostri sul foglio. I vapori provenienti dalla fiammatura e dal trattamento corona vengono convogliati ed emessi in atmosfera rispettivamente con denominazione E64 ed E65. A questo punto il foglio così trattato passa sotto la verniciatrice che vi applica il film di vernice: nel processo sono impiegati vernici e diluenti. All'uscita della verniciatrice il foglio entra in un forno UV-LED, per la reticolazione delle vernici. Dopo che il foglio è stato raffreddato è inviato ad un pallettizzatore. I fogli così impaccati vengono trasportati mediante muletti nell'area stoccaggio semilavorato fogli." ;

- al paragrafo C.3.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA, la tabella emissioni convogliate sia così sostituita:

Emissioni convogliate

<i>Emissione</i>	<i>Provenienza</i>	<i>Impianto di abbattimento</i>
E5	Reparto Litografia: Forno UV linea C1	-
E6	Reparto Litografia: Macchina da stampa linea C1	-
E9	RAFFREDDAMENTO e MACCHINA STAMPA (senza verniciatura) LINEA A	-
E10	RAFFREDDAMENTO e MACCHINA STAMPA (senza verniciatura) LINEA A	-
E44	Reparto Manutenzione: Reparto lavaggio pezzi	-
E60	Postcombustore termico rigenerativo	postcombustore termico rigenerativo Linea A
E61	Linea PT51 (pressa)	prefiltro + filtro a tasche
E62	Linea PT51 (estrusore macchina metti guarnizione)	-
E63	Centrale termica CT2 – Caldaia 1 (0,145 kW)	-
E64	LINEA STAMPA DIGITALE - FIAMMATURA	Nessuno
E65	LINEA STAMPA DIGITALE - TRATTAMENTO EFFETTO - CORONA	Filtro P + Filtro C + catalizzatore
E66	Centrale termica CT1 – Caldaia 1 (1,046 kW)	
E67	Centrale termica CT1 – Caldaia 2 (1,046 kW)	
E68	Centrale termica CT2 – Caldaia 2 (0,930 kW)	
E69	Postcombustore termico linea E	postcombustore termico Linea E
E70	Aspirazione sezione finale forno linea E	
E71	Raffreddamento 1 linea E	
E72	Raffreddamento 2 linea E	
E73	Aspirazione sezione iniziale forno linea A (senza verniciatura)	
E74	Aspirazione sezione iniziale forno linea A (senza verniciatura)	

- al paragrafo C.3.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA, il sottoparagrafo Caratteristiche sistemi di abbattimento delle emissioni sia così sostituito:

Caratteristiche sistemi di abbattimento delle emissioni

I punti di emissione in atmosfera dotati di sistema di abbattimento sono:

- E60: emissione generata da postcombustore termico rigenerativo in cui confluiscono i vapori provenienti dalle linee A, B e C2 del reparto verniciatura. L'impianto, oltre a consentire l'ossidazione dei solventi, permette anche il recupero di calore sviluppato dal processo. E' inoltre dotato di sonde che consentono la lettura e la registrazione in continuo della temperatura dei letti ceramici e dei fumi in uscita dal camino.

Con la 1^a Modifica Non Sostanziale AIA, a seguito della dismissione delle linee di verniciatura B e C2, al postcombustore e all'emissione E60 risultano convogliate le sole emissioni della linea A.

- **E61:** emissione proveniente dalla pressa della linea PT51, dotata di impianto di abbattimento costituito da prefiltro e da un filtro a tasche. Il dispositivo filtrante a tessuto impiegato è formato da un mezzo filtrante e una struttura di supporto, da un involucro esterno a tenuta, da un sistema di pulizia del tessuto dallo strato di polvere accumulatosi e da una serie di tramogge per la raccolta delle polveri. Il principio di funzionamento si articola nei seguenti passaggi:
 1. il flusso di aria con il particolato attraversa il tessuto, che blocca e cattura le polveri, che a loro volta formano uno strato sulla superficie del filtro;
 2. il passaggio attraverso il tessuto determina, grazie all'azione congiunta di diversi meccanismi, il depolveramento della corrente d'aria in uscita dalle aspirazioni della macchina;
 3. lo strato crescente di polvere sul tessuto determina un aumento dell'efficienza filtrante, ma per contro anche un incremento delle perdite di carico; perciò, sono necessari periodici interventi di pulizia per liberare i tessuti.
- **E65:** emissione associata alla linea prototipale di STAMPA DIGITALE VERNICIATURA UV-LED e, nello specifico, alla fase di trattamento elettrochimico ad "Effetto corona". Per tale punto di emissione è previsto un abbattitore catalitico multistadio per l'abbattimento dell'Ozono sarà composto da: prefiltro in poliestere (filtro P) + un secondo filtro speciale (Filtro C) composto da sfere di allumina per trattenere le polveri e da un catalizzatore, che riduce l'ozono a ossigeno. Il filtro è dotato di pressostato differenziale per verificare l'intasamento del filtro. La ventola di aspirazione ottimizza il processo di estrazione, incanalando l'aria contaminata di ozono (O₃) dalla stazione corona all'interno dei filtri dell'abbattitore e favorendo l'uscita dell'ossigeno (O₂) in atmosfera. Il processo avviene a temperatura ambiente in quanto i granuli di catalizzatore, grazie alla presenza di metalli preziosi particolari, non hanno bisogno di energia per far avvenire la reazione.
- **E69:** emissione associata alla nuova linea E introdotta con la 1^a Modifica Non Sostanziale AIA. Il trattamento degli effluenti gassosi avviene in un postcombustore termico abbinato a un sistema di recupero del calore; in tal modo è possibile recuperare il calore della combustione e reimpiegarlo nelle fasi di essiccazione e preriscaldamento.
- **in coda al paragrafo C.4.2 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI sia aggiunta la seguente frase:**

" Nell'ambito della 1^a Modifica Non Sostanziale AIA il Gestore ha ritenuto necessario la revisione del documento di allineamento alle BAT, a seguito dell'introduzione della nuova linea E nel reparto litografia. Si rimanda all'aggiornamento dell'Allegato II alla presente AIA. Per tutti gli aspetti del processo produttivo non interessati dalla suddetta modifica rimane valida la valutazione effettuata in sede di Riesame." ;

• **il punto 1 del paragrafo D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA sia così sostituito:**

1. *Il quadro complessivo delle caratteristiche delle emissioni e i relativi valori limite delle sostanze inquinanti in emissione sono riportati nella tabella sottostante:*

Punto di Emissione	Fase di provenienza	Altezza minima (m)	Durata massima (h/giorno)	Parametro	Unità di misura	Limiti autorizzativi	Impianto di abbattimento
E5	FORNO U.V. LINEA C1	11	24	Portata	Nm ³ /h	5.000	-
				Composti organici volatili totali	mg/Nm ³	10	
E6	MACCHINA STAMPA LINEA C1	10	24	Portata	Nm ³ /h	2.900	-
				Composti organici volatili totali	mg/Nm ³	10	
E9	RAFFREDDAMENTO e MACCHINA STAMPA (senza verniciatura) LINEA A	11	24	Portata	Nm³/h	24.000	-
				Composti organici volatili totali	mg/Nm ³	10	
E10	RAFFREDDAMENTO e MACCHINA STAMPA (senza verniciatura) LINEA A	12	24	Portata	Nm³/h	24.000	-
				Composti organici volatili totali	mg/Nm ³	10	
E44	BANCO LAVAGGIO PEZZI	8	8	Portata	Nm ³ /h	5.650	-
				Composti organici volatili totali	mg/Nm ³	20	
E60	POST COMBUSTORE TERMICO RIGENERATIVO	12	24	Portata	Nm³/h	20.000	Postcombustore termico rigenerativo
				Composti organici volatili totali	mg/Nm ³	20	
				Materiale particolato	mg/Nm ³	5	
				Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³	130	
E61	LINEA PT51 - PRESSA	9	24	Portata	Nm ³ /h	6.500	Prefiltro + filtro a tasche
				Materiale particolato	mg/Nm ³	10	
E62	LINEA PT51 - ESTRUSORE MACCHINA METTI GUARNIZIONE	9	24	Portata	Nm ³ /h	500	-
				Composti organici volatili totali	mg/Nm ³	50	
E63	CT2 - Caldaia 1 (0,145 kW)	10,6	24	Portata	Nm ³ /h	400	-
				Materiale particolato	mg/Nm ³	5	
				Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³	200	

E64	LINEA STAMPA DIGITALE - FIAMMATURA	8,83	24	Portata	Nm ³ /h	8.650	-
				Materiale particellare	mg/Nm ³	5	
				Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³	350	
E65	LINEA STAMPA DIGITALE - EFFETTO CORONA	8,53	24	Portata	Nm ³ /h	2.000	filtro P + filtro C + catalizzatore
				Ozono	mg/Nm ³	2	
E66	CT1 - Caldaia 1 (1,046 MW)	10,6	24	Portata	Nm³/h	1950	-
				Materiale particellare	mg/Nm ³	5	
				Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³	200	
E67	CT1 - Caldaia 2 (1,046 MW)	10,6	24	Portata	Nm³/h	1950	-
				Materiale particellare	mg/Nm ³	5	
				Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³	200	
E68	CT2 - Caldaia 2 (0,930 MW)	10,6	24	Portata	Nm³/h	1950	-
				Materiale particellare	mg/Nm ³	5	
				Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³	200	
E69	Post combustore termico Linea E	12	24	Portata	Nm³/h	6500	Post combustore termico
				Composti organici volatili totali	mg/Nm³	20	
				Materiale particellare	mg/Nm³	5	
				Ossidi di azoto (espressi come NO₂)	mg/Nm³	100	
E70	Aspirazione sezione finale forno Linea E	12	24	Portata	Nm³/h	4500	-
				Composti organici volatili totali	mg/Nm³	10	
E71	Raffreddamento 1 Linea E	12	24	Portata	Nm³/h	36000	-
				Composti organici volatili totali	mg/Nm³	10	
E72	Raffreddamento 2 Linea E	12	24	Portata	Nm³/h	36000	-
				Composti organici volatili totali	mg/Nm³	10	

E73	Aspirazione sezione iniziale forno Linea A (senza verniciatura)	12	24	Portata	Nm ³ /h	9000	-
				Composti organici volatili totali	mg/Nm ³	10	
E74	Aspirazione sezione finale forno Linea A (senza verniciatura)	12	24	Portata	Nm ³ /h	4000	-
				Composti organici volatili totali	mg/Nm ³	10	

- il punto 11 del paragrafo D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA sia così sostituito:

"11) Gli impianti di postcombustione termica relativi **alle emissioni E60 ed E69** dovranno essere dotati di registrazione in continuo della temperatura di esercizio. La ditta dovrà tenere a disposizione degli organi di controllo i dati relativi alle periodiche tarature dei dispositivi di controllo della temperatura.";

- dal paragrafo D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA sia eliminato il punto 15;

- il punto 4 del paragrafo D.3.1 PRINCIPI E CRITERI DEL MONITORAGGIO sia così sostituito:

"4. La valutazione di conformità andrà applicata nei seguenti casi:

- **Scarico S1, S2:** i parametri da monitorare sono riportati in Tabella 1 del paragrafo D.3.2 e i limiti da considerare per la valutazione di conformità sono quelli riportati nel paragrafo D.2.6.;
- **Emissioni convogliate E5, E6, E9, E10, E44, E60, E61, E62, E63, E64, E65, E66, E67, E68, E69, E70, E71, E72, E73, E74:** i parametri e i limiti da considerare per la valutazione di conformità sono quelli riportati al paragrafo D.2.7";

- al paragrafo D.3.3 MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA la Tabella 2 – Emissioni convogliate sia così sostituita:

Punto di Emissione	Fase di provenienza	Parametro	Unità di misura	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione
E2	RAFFREDDAMENTO LINEA C2 – FORNO UV – MACCHINA STAMPA LINEA A	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	Su supporto informatico da trasmettere nel report annuale.
		Composti organici volatili totali	mg/Nm ³		
E5	FORNO U.V. LINEA C1	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	Conservazione dei certificati di analisi.
		Composti organici volatili totali	mg/Nm ³		
E6	MACCHINA STAMPA LINEA C1	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	Conservazione dei certificati di analisi.
		Composti organici volatili totali	mg/Nm ³		
E9	RAFFREDDAMENTO e MACCHINA STAMPA (senza verniciatura) LINEA A	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	Conservazione dei certificati di analisi.
		Composti organici volatili totali	mg/Nm ³		

E10	RAFFREDDAMENTO e MACCHINA STAMPA (senza verniciatura) LINEA A	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		Composti organici volatili totali	mg/Nm ³	
E44	BANCO LAVAGGIO PEZZI	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		Composti organici volatili totali	mg/Nm ³	
E60	POST COMBUSTORE TERMICO RIGENERATIVO	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		Composti organici volatili totali	mg/Nm ³	
		Materiale particolato	mg/Nm ³	
		Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³	
E61	LINEA PT51 - PRESSA	Portata	Nm ³ /h	Annuale
		Materiale particolato	mg/Nm ³	
E62	LINEA PT51 - ESTRUSORE MACCHINA METTI GUARNIZIONE	Portata	Nm ³ /h	Annuale
		Composti organici volatili totali	mg/Nm ³	
E63	CT2 - Caldaia 1 (0,145 kW)	Portata	Nm ³ /h	Annuale
		Materiale particolato	mg/Nm ³	
		Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³	
E64	LINEA STAMPA DIGITALE - FIAMMATURA	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		Materiale particolato	mg/Nm ³	
		Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³	
E65	LINEA STAMPA DIGITALE - EFFETTO CORONA	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		Ozono	mg/Nm ³	
E66	CT1 - Caldaia 1 (1,046 MW)	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		Materiale particolato	mg/Nm ³	
		Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³	
E67	CT1 - Caldaia 2 (1,046 MW)	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		Materiale particolato	mg/Nm ³	
		Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³	
E68	CT2 - Caldaia 2 (0,930 MW)	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		Materiale particolato	mg/Nm ³	
		Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³	

E69	Post combustore termico Linea E	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		Composti organici volatili totali	mg/Nm ³	
		Materiale particolato	mg/Nm ³	
		Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³	
E70	Aspirazione sezione finale forno Linea E	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		Composti organici volatili totali	mg/Nm ³	
E71	Raffreddamento 1 Linea E	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		Composti organici volatili totali	mg/Nm ³	
E72	Raffreddamento 2 Linea E	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		Composti organici volatili totali	mg/Nm ³	
E73	Aspirazione sezione iniziale forno Linea A (senza verniciatura)	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		Composti organici volatili totali	mg/Nm ³	
E74	Aspirazione sezione finale forno Linea A (senza verniciatura)	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		Composti organici volatili totali	mg/Nm ³	

- al paragrafo D.3.3 MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA la Tabella 3 – Sistemi di trattamento delle emissioni sia così sostituita:

Punto di Emissione	Sistema di abbattimento	Parametri di controllo del processo di abbattimento	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
E61	Filtro a tasche	Pressione differenziale (kPa)	In continuo con pressostato	Registrazione in continuo
E60	Post combustore	Temperatura (°C)	In continuo (temperatura di esercizio della camera di post combustione)	
E65	Filtro ozono C ₂ O in poliestere	Pressione differenziale (kPa)	In continuo con pressostato	
E69	Post combustore	Temperatura (°C)	In continuo (temperatura di esercizio della camera di post combustione)	

- che l'**Allegato II** al Riesame dell'Autorizzazione Ingrata Ambientale, rilasciata da ARPAE con DET-AMB-2024-1987 del 05/04/2024, **sia integralmente sostituito** dall'allegato al presente provvedimento "ALLEGATO II: Confronto con le BAT Conclusions – Pelliconi & C. S.p.A. - aggiornamento 1[^] MNS AIA";

3. di **richiedere** al Gestore di trasmettere ad ARPAE quanto di seguito indicato:
- A) entro 90 giorni dal rilascio del presente provvedimento, il Gestore dovrà predisporre una **campagna di rilevazioni fonometriche** presso i ricettori R1, R2 e R4, osservando le prescrizioni di cui ai punti seguenti:
- I. i cicli di misura dovranno essere realizzati sia per il periodo diurno sia per quello notturno; in particolare, dovranno essere acquisiti i livelli che caratterizzano le condizioni di maggior disturbo, sia con riferimento al numero di sorgenti sonore funzionanti contemporaneamente, sia in relazione al rumore residuo che dovrà caratterizzare un condizione di quiete;
 - II. le risultanze dei cicli di misura dovranno essere restituite in un apposito report tecnico contenente, oltre alle informazioni di cui all'Allegato D al D.M.A. 16/03/1998, anche gli elementi elencati ai successivi punti III, IV e V;
 - III. descrizione delle sorgenti: dovranno essere descritte le sorgenti funzionanti durante i cicli di misura del rumore ambientale e indicare se durante il rumore residuo non sia stato possibile disattivare delle sorgenti sonore afferenti l'attività;
 - IV. sito di misura: deve essere identificato in modo univoco, con indirizzo, numero civico, vano in cui è stata eseguita la misura con breve descrizione dell'ambiente in cui la stessa è stata acquisita; nel caso di misure in esterno, l'identificazione del sito di misura dovrà essere accompagnata da cartografia in scala adeguata, al fine di rendere esplicita la relazione tra la collocazione della sorgente sonora e quella dei siti di misura con indicazione delle relative distanze;
 - V. documentazione fotografica: dovrà essere prodotta la documentazione fotografica del sito in cui trova evidenza la strumentazione di misura e la posizione del microfono; dovrà essere presentata la storia temporale della misura, nonché lo spettro sonoro delle immissioni campionate evidenziando le caratteristiche in base alle quali siano o meno riconosciute oggettivamente le penalizzazioni;
- B) entro 90 giorni della realizzazione degli interventi di cui alla presente modifica, si dovrà effettuare una **nuova campagna di misure del rumore ambientale** presso gli stessi punti di misura precedentemente individuati; i relativi esiti dovranno essere oggetto di disamina rispetto alle misure eseguite prima della suddetta modifica;
- C) al completamento degli interventi di cui alla presente modifica e una volta ultimata la messa a regime dei nuovi punti di emissione, il Gestore dovrà effettuare **una campagna di monitoraggio olfattometrico e realizzare un modello di ricaduta**, considerando tutte le emissioni di COV presenti nello stabilimento; la relazione tecnica dovrà essere inviata ad ARPAE AACM e ARPAE APAM - Servizio Territoriale di Bologna – Unità Operativa Emissioni industriali, entro 30 giorni dall'esecuzione del monitoraggio;
4. di **prendere atto** del nuovo elaborato planimetrico relativo ai punti di emissione e dell'aggiornamento dello schema a blocchi relativo al processo produttivo;

5. che resti invariata ogni altra prescrizione portata a carico dell'azienda Pelliconi & C. S.p.A., con l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata da ARPAE con DET-AMB-2024-1987 del 05/04/2024 per l'esercizio dell'installazione IPPC in oggetto;
6. 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 Ambientali¹²
Paola Cavazzi
(lettera firmata digitalmente)¹³

¹² 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";

¹³ 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.