

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2025-4535 del 05/08/2025
Oggetto	8^ MNS AIA C2 Mac Group (stampante 3D)
Proposta	n. PDET-AMB-2025-4715 del 05/08/2025
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	PAOLA CAVAZZI

Questo giorno cinque AGOSTO 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° 20674/2025

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹- L.R. n° 09/15² - Azienda C2MAC Group S.p.A. - 8^a Modifica Non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³ rilasciata per l'installazione IPPC di fonderia di ghisa di seconda fusione (di cui al punto 2.4 dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del D.Lgs. n° 152/06), situata in Comune di Crevalcore (BO), in Via degli Orsi n° 518.

LA RESPONSABILE DELL'UNITA' AUTORIZZAZIONI COMPLESSE E VALUTAZIONI AMBIENTALI

Premesso che all'Azienda C2MAC Group S.p.A., avente sede legale nel Comune di Montorso Vicentino (VI), in Via Valchiampo n° 62, e installazione situata in Comune di Crevalcore (BO), Località Beni Comunali, in Via degli Orsi n° 518, è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale³ per l'attività IPPC di fonderia di ghisa di seconda fusione (di cui al punto 2.4 dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del D.Lgs. n° 152/06);

Vista la domanda⁴ del 04/07/2025, presentata dall'Azienda C2MAC Group S.p.A. sul portale web IPPC-AIA (<https://ippc-aia.arpae.it/aia>) mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna⁵, con cui si chiede la **Modifica non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³** rilasciata per l'installazione IPPC in oggetto relativamente all'introduzione di una nuova macchina per lo stampaggio 3D di anime prototipali, che in parte andrà a sostituire la produzione interna di anime.

Attualmente, le anime impiegate per la fonderia vengono per lo più prodotte internamente tramite processo a caldo (hot-box) e in parte acquistate da produttori esterni. La produzione interna, in particolare, presenta alcune complicazioni dovute alla necessità di coinvolgere aziende esterne (modellerie) per la produzione e la manutenzione delle "casce d'anima", che costituiscono le attrezzature necessarie per l'implementazione del processo hot-box; tale modo di procedere ha inoltre evidenziato scarsa flessibilità a modifiche e revisioni dell'anima anche qualora si manifestino problemi in fase di getto.

Il processo di stampa 3D prevede la deposizione di sottili strati alternati di sabbia e leganti (legante furanica e relativo attivatore), all'interno di una camera a temperatura e umidità controllata, attraverso una sequenza programmata che viene ripetuta fino al completamento della forma tridimensionale voluta e inserita nel programma di gestione della macchina.

Durante la lavorazione le testine (ugelli) vengono pulite con una sostanza detergente (cleaner) ad intervalli di tempo regolari; al termine, le anime formate vengono estratte manualmente e viene rimossa la sabbia non utilizzata, che può essere reimpiegata in successive lavorazioni. La macchina opera secondo un ciclo discontinuo, variabile in funzione della geometria delle anime da produrre, la cui durata massima è pari a 16 ore, compreso il tempo necessario al consolidamento dei legami tra sabbia, legante e attivatore (circa 5 ore).

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-2019-1663 del 04/04/2019, ricompreso nel Provvedimento Autorizzatorio Unico comprensivo di Valutazione di Impatto Ambientale relativo al progetto "Incremento della capacità produttiva mediante estensione degli orari di lavoro e modifiche impiantistiche finalizzate all'efficientamento aziendale", approvato con Delibera di Giunta regionale n° 570 del 15/04/2019, successivamente modificato ed integrato con DET-AMB-2019-4315 del 19/09/2019, DET-AMB-2019-4576 del 07/10/2019, DET-AMB-2020-721 del 14/02/2020, DET-AMB-2020-2727 del 15/06/2020, DET-AMB-2021-2316 del 11/05/2021, DET-AMB-2022-2676 del 26/05/2022, DET-AMB-2023-2998 del 12/06/2023 e DET-AMB-2024-4597 del 23/08/2024;

⁴ Assunta agli atti con PG/2025/121765 del 07/07/2025;

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;

In tal modo è possibile realizzare anime con qualsiasi forma geometrica, operando in unica postazione di lavoro automatizzata, senza le difficoltà gestionali dovute alla realizzazione e alla manutenzione delle casse d'anima in quanto non più necessarie; ciò determinerà inoltre una riduzione del flusso veicolare dovuto agli approvvigionamenti di anime e casse d'anima da fornitori esterni.

Il nuovo macchinario sarà posizionato in una zona dello stabilimento dedicata, sotto una tettoia già presente, realizzando un comparto chiuso e climatizzato. La camera di lavoro viene mantenuta in leggera depressione tramite un sistema di aspirazione con convogliamento in esterno dell'aria esausta, operante a una portata di 300 m³/h; ciò determina l'introduzione di un **nuovo punto di emissione** denominato **E47**.

Da un punto di vista delle emissioni aeriformi, la stampa 3D di anime è un processo a freddo che, a differenza del processo a caldo (hot-box) attualmente utilizzato nell'installazione non darà luogo ad emissioni di ammoniaca, fenoli e formaldeide. La nuova emissione è configurabile a bassa emissività, incidendo in maniera contenuta sul flusso di massa delle emissioni di Carbonio organico Totale (COT); secondo le stime del Gestore, tale incremento è pari allo 0,35 % del flusso di massa attualmente autorizzato per l'intera installazione. Per quanto attiene gli inquinanti in emissione, non è da escludere l'eventuale presenza di materiale particolato.

In riferimento ai consumi di materie prime, l'utilizzo della nuova stampante comporta un aumento del consumo di sabbia stimabile in circa 80-100 tonnellate all'anno. Verrà inoltre introdotto l'uso di tre nuovi prodotti chimici (legante, attivatore e cleaner testine), conservati in area protetta da agenti atmosferici, dotata di bacino di contenimento e presidi per la gestione di eventuali emergenze. Il relativo consumo mensile stimato è di circa n. 10 taniche da 25 litri di cleaner, n. 16 di legante e 4 di attivatore.

I residui del processo, costituiti da cleaner e legante derivanti dalle operazioni di pulizia, oltre che sabbia mista a legante che non può essere riutilizzata, sono prodotti in modiche quantità e sono gestibili come rifiuti nell'ambito della normale prassi aziendale.

L'installazione della macchina in progetto non determina aumenti significativi dell'impatto sonoro; al riguardo, il Gestore ha dichiarato che provvederà a verificare tale presupposto in sede di aggiornamento periodico della valutazione acustica (previsto per il 2026).

In relazione ai consumi energetici non si prevedono aumenti significativi rispetto ai consumi complessivi dell'installazione; non si prevedono inoltre variazioni in merito ai consumi idrici e al sistema degli scarichi.

Dato atto che:

- preventivamente alla domanda di Modifica Non Sostanziale AIA, il Gestore ha presentato istanza di Valutazione Ambientale Preliminare per le modifiche in progetto, ai sensi dell'art. 6, comma 9, del D.lgs. 152/06; la Regione Emilia Romagna - Servizio VIPSA con nota⁶ del 30/06/2025 ha ritenuto che gli interventi in oggetto siano esclusi da verifica di assoggettabilità a VIA (screening);
- in data 04/07/2025, il Gestore ha provveduto correttamente al pagamento delle tariffe istruttorie per la Modifica Non Sostanziale AIA per un importo pari a 250 €, calcolato sulla base dei criteri previsti dal D.M. 24 aprile 2008 e dalle Delibere Regionali n° 1913 del 17/11/2008 e n° 155 del 16/02/2009;
- la scrivente Agenzia, in data 08/07/2025, ha avviato⁷ il procedimento per il rilascio della suddetta Modifica non sostanziale dell'AIA;

⁶ Assunta agli atti con PG/2025/118947 del 02/07/2025;

⁷ Nota agli atti con PG/2025/121765 del 07/07/2025;

Vista la relazione istruttoria⁸ trasmessa in data 23/07/2025 da ARPAE - Area Prevenzione Ambientale Metropolitana - Servizio Territoriale di Bologna - Unità IPPC con la quale, esaminata l'istanza⁵ presentata, si esprime **parere favorevole** alle modifiche richieste alle seguenti condizioni:

1. per il nuovo **punto di emissione E47**, considerato come emissione non significativa, si fissano i seguenti limiti autorizzativi: Portata = 300 Nm³/h, Concentrazione di COT = 15 mg/Nm³;
2. per il nuovo **punto di emissione E47**, il Gestore dovrà comunicare a mezzo posta certificata (PEC) all'Autorità Competente (ARPAE - AACM) e all'Autorità Competente per il Controllo (ARPAE - APAM) quanto segue:
 - la data di messa in esercizio dell'impianto con almeno 15 giorni di anticipo;
 - i dati relativi alle analisi di messa a regime dell'emissione, effettuati nelle condizioni di esercizio più gravose, di norma entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime; oltre alla determinazione dell'inquinante COT (Carbonio Organico Totale), in fase di messa a regime, dovrà essere determinato, a fini conoscitivi, anche l'inquinante **materiale particolare**;
3. le analisi di messa a regime dovranno essere eseguite per un periodo continuativo di funzionamento pari a 10 giorni, nel corso del quale dovranno essere effettuati n. 3 campionamenti distribuiti, per quanto possibile, in modo omogeneo;
4. l'aggiornamento periodico della valutazione acustica previsto per il 2026 dovrà tenere conto anche degli effetti sonori riconducibili al processo cold-box per la realizzazione di anime prototipali attraverso una stampante 3D;

Valutato necessario procedere alla Modifica non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata all'Azienda C2MAC Group 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 Ambientale³** rilasciata all'Azienda C2MAC Group S.p.A. per l'esercizio dell'installazione IPPC di fonderia di ghisa di seconda fusione (di cui al punto 2.4 dell'Allegato VIII, alla Parte II, del D.Lgs. n° 152/06), situata in Comune di Crevalcore (BO), Località Beni Comunali, in Via degli Orsi n. 518, stabilendo quanto segue:
 - **al paragrafo C.2.1 DESCRIZIONE DELLE FASI DI LAVORAZIONE, il sottoparagrafo FORMATURE ANIME (FASE 3) sia così sostituito:**
" Per la formatura delle anime, che sono le altre parti di forma che determinano le cavità con la geometria interna del getto, viene utilizzato il processo shell-moulding, che impiega sabbie pre-rivestite con resine termoindurenti (resine fenoliche tipo novolacche).

⁸ Assunta agli atti con PG/2025/132606 del 23/07/2025;

Il reparto anime è dotato di 14 macchine formatrici monostazione, con capacità produttiva di 40/60 pezzi/h e temperature di esercizio di 230/300 °C.

Su ciascuna macchina, la sabbia viene "sparata" nelle casse d'anima (stampi metallici di varie forme che riproducono la geometria esterna dell'anima). Le casse d'anima sono riscaldate con gas metano e consentono la reazione di indurimento della resina e la formatura dell'anima.

Sulle anime prodotte vengono successivamente applicati appositi intonaci refrattari (vernici). Tali intonaci, disponibili in soluzione acquosa o con solvente, vengono applicati sulle anime per immersione delle stesse in un bagno di vernice, in un'apposita postazione a ciclo automatico o per immersione con ciclo manuale.

Viene utilizzata una macchina semiautomatica dotata di due vasche per la verniciatura automatica a cascata e ricircolo della vernice, per una produzione media di 50/60 pezzi/ora, oltre a tre vasche per la verniciatura manuale delle anime.

L'applicazione di intonaci a base acquosa richiede una successiva fase di essiccazione forzata all'interno di apposito forno: le anime verniciate sono disposte all'interno di contenitori metallici, che vengono introdotti nell'impianto di essiccazione.

Le emissioni prodotte dall'impianto di formatura anime in shell-moulding sono aspirate e convogliate alle emissioni E15 ed E16, la fase di verniciatura delle anime è aspirata e convogliata all'emissione E31, l'aria estratta dal forno di essiccazione è espulsa tramite il punto di emissione E36. E' inoltre presente una macchina pallinatrice con immissione dell'aria filtrata nel punto di emissione E16.

Formatura anime mediante stampa 3D

A seguito del rilascio dell'8^ MNS AIA, le anime vengono realizzate anche mediante un processo a freddo con l'impiego di una stampante 3D.

Il processo di funzionamento prevede la deposizione di sottilissimi strati (layer) di sabbia e strati di legante/attivatore che si ripetono alternativamente fino a completo riempimento di un dato volume di lavoro. La deposizione del legante è regolata automaticamente dalla macchina secondo il programma precaricato e avviene all'interno di una camera a temperatura ed umidità controllata, mantenuta in leggera depressione tramite un aspiratore; l'aria aspirata viene espulsa all'esterno mediante il punto di emissione E47. Nel frattempo, le testine (ugelli) vengono pulite con una sostanza detergente, chiamata cleaner, ad intervalli di tempo regolari.

Terminata la deposizione degli strati, il carrello (job box) contenente il volume di lavoro fuoriesce dalla macchina; dopo circa 5 ore, una volta consolidati i legami, interviene un operatore per rimuovere manualmente la sabbia in esubero con l'ausilio di un pennello. Le anime formate vengono estratte una ad una e la sabbia non utilizzata viene raccolta lateralmente all'interno di apposite griglie; successivamente, tramite un sistema pneumatico, avviata nel contenitore per il riutilizzo diretto nei successivi cicli di lavoro. Il processo è discontinuo e i cicli di lavoro sono variabili in funzione dei livelli di riempimento richiesti, che sono in funzione della geometria delle anime da produrre, arrivando ad un massimo di 16 ore."

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

Emissione	Provenienza	Portata (Nm ³ /h)	Durata autorizzata (h/giorno)		Impianto di abbattimento
			Attuale (120 T/g di fusione)	Futura (180 T/g di fusione)	
E4	Distaffatura, recupero terre, modellaria, uscita zona raffreddamento	154.000	12	18	Filtro a tessuto
E6	Linea di colata e siviera di colata sferoidale	48.500	12	18	–
E7/8	Forni fusori e impianto sferoidizzazione ghisa	60.000	14	18	Filtro a tessuto + dosaggio di sodio bicarbonato micronizzato
E15	Impianto di formatura anime in shell moulding	40.000	12	24	–
E16	Impianto di formatura anime in shell moulding + pallinatrice	40.000	12	24	filtro a maniche a servizio della pallinatrice
E27	Granigliatrice Disa, banco smerigliatura	22.500	12	18	Filtro a tessuto
E29	Nuovi box deposito rifiuti	35.000	9	18	Filtro a maniche
E31	Verniciatura anime	10.000	5	12	Torre di abbattimento a carboni attivi rigenerabili
E32	Mola, robot di finitura	6.000	12	24	Filtro a tessuto
E33	Sabbiatrice e banco di smerigliatura	7.500	14	24	Filtro a tessuto
E34	Formatura staffe, distaffatura, elevatore terra lavorata, ingresso zona raffreddamento	70.000	12	18	Filtro a tessuto
E36	Ricambio d'aria forno essiccazione anime	1.680	8	24	–
E37	Sabbiatrice (sospese n. 2 sabbiatrici Pangborn delocalizzate)	10.000	9	24	Filtro a maniche
E47	ExOne (stampante 3D anime prototipali)	300	-	16	-

- al paragrafo D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA, nella tabella al punto 2 sia così sostituita:

Punto emissione	Fase di provenienza	Altezza minima (m)	Durata massima (h/giorno)	Parametri	Unità di misura	Limiti autorizzativi	Impianto di abbattimento
E4	Distaffatura, recupero terre, modellaria, uscita zona raffreddamento	19,5	18	Portata	Nm ³ /h	154000	Filtro a tessuto
				Polveri Totali	mg/Nm ³	5	
				Ammoniaca	mg/Nm ³	10	
E6	Linea di colata e siviera di colata sferoidale	9	18	Portata	Nm ³ /h	48500	-
				Polveri Totali	mg/Nm ³	5	
E7/8	Forni fusori e impianto sferoidizzazione ghisa	15	18	Portata	Nm ³ /h	60000	Filtro a tessuto + dosaggio di sodio bicarbonato micronizzato
				Polveri Totali	mg/Nm ³	5	
				Ossidi di zolfo (espressi come SO ₂)	mg/Nm ³	30	
				Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³	150	
				Sostanze Organiche Volatili (come Carbonio totale)	mg/Nm ³	10	

Punto emissione	Fase di provenienza	Altezza minima (m)	Durata massima (h/giorno)	Parametri	Unità di misura	Limiti autorizzativi	Impianto di abbattimento
E15	Impianto di formatura anime in shell moulding	10	24	Portata	Nm ³ /h	40000	-
				Polveri Totali	mg/Nm ³	5	
				Fenolo	mg/Nm ³	3	
				Formaldeide	mg/Nm ³	2	
				Ammoniaca	mg/Nm ³	5	
E16	Impianto di formatura anime in shell moulding + pallinatrice	10	24	Portata	Nm ³ /h	40000	Filtro a maniche a servizio della pallinatrice
				Polveri Totali	mg/Nm ³	5	
				Fenolo	mg/Nm ³	3	
				Formaldeide	mg/Nm ³	2	
				Ammoniaca	mg/Nm ³	5	
E27	Granigliatrice Disa, banco smerigliatura	14,2	18	Portata	Nm ³ /h	22500	Filtro a tessuto
				Polveri Totali	mg/Nm ³	5	
E29	Nuovi box deposito rifiuti	10	18	Portata	Nm ³ /h	35000	Filtro a maniche
				Polveri Totali	mg/Nm ³	5	
E31	Verniciatura anime	13	12	Portata	Nm ³ /h	10000	Torre di assorbimento a carboni attivi rigenerabili
				Sostanze Organiche Volatili (come C-org Totale)	mg/Nm ³	60*	
E32	Mola, robot di finitura	10	24	Portata	Nm ³ /h	6000	Filtro a tessuto
				Polveri Totali	mg/Nm ³	5	
E33	Sabbiatrice e banco di smerigliatura	10	24	Portata	Nm ³ /h	7500	Filtro a tessuto
				Polveri Totali	mg/Nm ³	5	
E34	Formatura staffe, distaffatura, elevatore terra lavorata, ingresso zona raffreddamento	12	18	Portata	Nm ³ /h	70000	Filtro a tessuto
				Polveri Totali	mg/Nm ³	5	
				Ammoniaca	mg/Nm ³	10	
E36	Ricambio d'aria forno essiccazione anime	9,5	24	Portata	Nm ³ /h	1680	-
				Sostanze Organiche Volatili (come Carbonio totale)	mg/Nm ³	50	
E37	Sabbiatrice (sospese n. 2 sabbiatrici Pangborn delocalizzate)	12	24	Portata	Nm ³ /h	10000	Filtro a maniche
				Polveri Totali	mg/Nm ³	5	
E47	ExOne (stampante 3D anime prototipali)	6	16	Portata	Nm ³ /h	300	-
				COT (Carbonio organico Totale)	mg/Nm ³	15	

* Flusso di massa giornaliero: 7,2 kg/giorno.

- al paragrafo D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA, in calce alla prescrizione al punto 13 sia inserita la seguente prescrizione 13-bis:

" 13-bis. Ai fini della messa regime del nuovo punto di emissione E47, oltre alla determinazione dell'inquinante COT (Carbonio Organico Totale), a fini conoscitivi dovrà essere determinata anche la concentrazione per l'inquinante materiale particolato."

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

"La valutazione di conformità andrà applicata nei seguenti casi:

- Scarichi S1A, S1B, S2, S4: i parametri da monitorare sono riportati in Tabella 1 del paragrafo D.3.2 e i limiti di riferimento sono quelli riportati nella tabella 3, Allegato 5 della parte III, del D.Lgs. n° 152/06 riferiti agli scarichi in rete fognaria;
- Emissioni convogliate: E4, E6, E7/8, E15, E16, E27, E29, E31, E32, E33, E34, E36, E37, **E47**: i parametri e i limiti da considerare per la valutazione di conformità sono quelli riportati al paragrafo D.2.7;
- Acque sotterranee: i parametri e i limiti da considerare per la valutazione di conformità dovranno essere quelli riportati al paragrafo D.3.13.;"

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

Punto emissione	Fase di provenienza	Parametro	Unità di misura	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
E4	Distaffatura, recupero terre, modelleria, uscita zona raffreddamento	Portata	Nm³/h	Semestrale	Su supporto informatico da trasmettere nel report annuale. Conservazione dei certificati di analisi.
		Polveri Totali	mg/Nm³		
		Ammoniaca	mg/Nm³		
E6	Linea di colata e siviera di colata sferoidale	Portata	Nm³/h	Semestrale	
		Polveri Totali	mg/Nm³		
E7/8	Forni fusori e impianto sferoidizzazione ghisa	Portata	Nm³/h	Semestrale	
		Polveri Totali	mg/Nm³		
		Ossidi di zolfo (espressi come SO ₂)	mg/Nm³		
		Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm³		
		Sostanze Organiche Volatili (come Carbonio totale)	mg/Nm³		

Punto emissione	Fase di provenienza	Parametro	Unità di misura	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
E15	Impianto di formatura anime in shell moulding	Portata	Nm³/h	Semestrale	
		Polveri Totali	mg/Nm³		
		Fenolo	mg/Nm³		
		Formaldeide	mg/Nm³		
		Ammoniaca	mg/Nm³		
E16	Impianto di formatura anime in shell moulding + pallinatrice	Portata	Nm³/h	Semestrale	
		Polveri Totali	mg/Nm³		
		Fenolo	mg/Nm³		
		Formaldeide	mg/Nm³		
		Ammoniaca	mg/Nm³		
E27	Granigliatrice Disa, banco smerigliatura	Portata	Nm³/h	Semestrale	
		Polveri Totali	mg/Nm³		
E29	Nuovi box deposito rifiuti	Portata	Nm³/h	Annuale	
		Polveri Totali	mg/Nm³		
E31	Verniciatura anime	Portata	Nm³/h	Semestrale	
		Sostanze Organiche Volatili (come Carbonio totale)	mg/Nm³		
E32	Mola, robot di finitura	Portata	Nm³/h	Annuale	
		Polveri Totali	mg/Nm³		
E33	Sabbiatrice e banco di smerigliatura	Portata	Nm³/h	Annuale	
		Polveri Totali	mg/Nm³		
E34	Formatura staffe, distaffatura, elevatore terra lavorata, ingresso zona raffreddamento	Portata	Nm³/h	Semestrale	
		Polveri Totali	mg/Nm³		
		Ammoniaca	mg/Nm³		
E36	Ricambio d'aria forno essiccazione anime	Portata	Nm³/h	Annuale	
		Sostanze Organiche Volatili (come Carbonio totale)	mg/Nm³		
E37	Sabbiatrice (sospese n. 2 sabbiatrici Pangborn delocalizzate)	Portata	Nm³/h	Annuale	
		Polveri Totali	mg/Nm³		
E47	ExOne (stampante 3D anime prototipali)	Portata	Nm³/h	Annuale	
			mg/Nm³		

2. di richiedere al Gestore che nell'ambito della nuova valutazione di impatto acustico dell'installazione, prevista per il 2026, vengano ricompresi anche gli impatti sonori riconducibili al processo cold-box per la realizzazione di anime prototipali attraverso una stampante 3D, di cui alla presente modifica;
3. che resti invariata ogni altra prescrizione portata a carico dell'Azienda C2MAC Group S.p.A., con la citata Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata da ARPAE con atto DET-AMB-2019-1663 del 04/04/2019 e ss.mm.ii.;
4. 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 Ambientali⁹

Paola Cavazzi

(lettera firmata digitalmente)¹⁰

⁹ 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";

¹⁰ 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.