

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2025-6782 del 25/11/2025
Oggetto	3^ MNS AIA Cav Leo Balestri- AUTORIZZAZIONE
Proposta	n. PDET-AMB-2025-7054 del 25/11/2025
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	PAOLA CAVAZZI

Questo giorno venticinque NOVEMBRE 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° 38523/2024

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹- L.R. n° 09/15² - Azienda Cav. Leo Balestri S.p.A. - 3^a Modifica Non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³ rilasciata per l'installazione IPPC di trattamenti galvanici (punto 2.6 dell'Allegato VIII, alla Parte II, del D.Lgs. n° 152/06), situata in Comune di San Benedetto Val di Sambro (BO), Loc. Montefredente, in Via Campana n° 17/19.

LA RESPONSABILE DELL'UNITA' AUTORIZZAZIONI COMPLESSE E VALUTAZIONI AMBIENTALI

Premesso che all'Azienda Cav. Leo Balestri S.p.A., avente sede legale in Comune di San Benedetto Val di Sambro (BO), in Località Montefredente, in Via Campana n° 17/19, è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale³ per l'esercizio dell'attività IPPC di ossidazione anodica e cromatazione dell'alluminio (di cui al punto 2.6 dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del D.Lgs. n° 152/06) svolta presso la medesima sede;

Vista l'istanza⁴ del 28/07/2025, presentata dall'Azienda Cav. Leo Balestri 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 e relativa ai seguenti aspetti:

1. installazione di una nuova macchina per il taglio laser per taglio lastre in acciaio e alluminio;
2. aumento della capacità volumetrica delle vasche della linea automatica di ossidazione anodica e sostituzione del contenuto di alcune vasche;
3. conversione del serbatoio per lo stoccaggio di soluzione fangose a serbatoio di stoccaggio e trattamento dei tensioattivi esausti;
4. installazione di nuovo serbatoio per la gestione delle vasche di trattamento della linea di ossidazione automatica e semiautomatica;
5. installazione di un disoleatore sulla vasca di sgrassaggio della linea di ossidazione automatica;
6. installazione di un nuovo tendone copri/scopri per il deposito di lastre di acciaio e alluminio da utilizzare nel reparto lavorazioni meccaniche in asservimento alla nuova macchina;

La nuova macchina di cui al **punto 1)** verrà collocata nel reparto Lavorazioni Meccaniche e consentirà di realizzare nuove tipologie di tagli su lastre di acciaio e di alluminio come da richieste della clientela. Con la nuova macchina verrà inserito un nuovo punto di emissione in atmosfera, denominato E16N, dotato di impianto di abbattimento con filtro a tasche ed efficienza di abbattimento dichiarata superiore al 95 %.

L'inserimento del nuovo punto di emissione determina un aumento complessivo dei flussi di massa in uscita dall'installazione per i seguenti inquinanti: Materiale particolato, Ossidi di Azoto e Monossido di Carbonio.

L'utilizzo della nuova macchina determina inoltre la produzione di rifiuti quali polveri e sfridi di materiali ferrosi, associabili ai rispettivi codici EER 120102 e 120199 che saranno stoccati in appositi contenitori collocati in area idonea in analogia con quelli già prodotti dall'Azienda.

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 Rilasciata dalla Provincia di Bologna con Atto P.G. n° 43534 del 18/03/2014 e successivamente modificata e integrata con atto della Città Metropolitana di Bologna P.G. n° 104805 del 02/09/2015 e con atto di ARP AE DET-AMB-2019-3142 del 01/07/2019;

⁴ Assunta agli atti con PG/2025/136305 del 29/07/2025;

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;

Le modifiche al **punto 2)** rivedono l'assetto della linea automatica di ossidazione anodica, adattandola alle nuove esigenze di produzione e prevedono, nello specifico:

- a) vasca n. 28: sostituzione della colorazione nera con il prodotto Bonderite 5992, già in uso sull'altra linea di lavoro (semiautomatica) presente in stabilimento nei trattamenti di cromatazione a base di Cromo III e da eseguirsi su pezzi in alluminio, magnesio e altri metalli; in futuro il Gestore prevede inoltre di eliminare completamente il trattamento con Bonderite 5992 dalla linea semiautomatica mantenendolo solo sulla linea di ossidazione anodica;
- b) vasca n. 35: sostituzione della soluzione di fissaggio a media temperatura esente da Nichel con una soluzione di fissaggio contenente Nichel, anch'essa già utilizzata sulla linea semiautomatica; l'impiego della nuova soluzione consente di raggiungere migliori risultati qualitativi sul prodotto finale, oltre a prolungare la durata media del bagno dagli attuali 1/2 mesi ad annuale;
- c) eliminazione vasca di trattamento n. 6 da 5,4 m³ e sostituzione con una vasca analoga da 6,0 m³;
- d) eliminazione vasca di lavaggio n. 27 da 4,8 m³ e sostituzione con una vasca analoga da 5,4 m³.

Gli interventi a) e b) riguardano la sostituzione del contenuto di alcune vasche senza introduzione di nuove materie prime; le modifiche ai punti c) e d) implicano un aumento della capacità volumetrica (inferiore al 10%) delle vasche dell'impianto di ossidazione automatico.

Nell'ambito dell'intervento al punto b) il Gestore ha inoltre precisato come l'impiego della nuova soluzione, richiedendo una temperatura di lavoro più bassa rispetto a quella attualmente in uso, consenta di ridurre il consumo di energia elettrica associato al sistema di riscaldamento della vasca (resistenze elettriche).

La modifica al **punto 3)** consiste nella seguente miglioria all'impianto di depurazione chimico-fisico: conversione di un serbatoio di raccolta fanghi a riserva di stoccaggio e abbattimento dei tensioattivi presenti nelle soluzioni di sgrassaggio esauste. La soluzione è stata valutata in base alle seguenti considerazioni:

- alla luce dei quantitativi di fanghi normalmente prodotti è emerso come non sia necessario disporre di una riserva di stoccaggio apposita prima del trattamento degli stessi con filtropressa;
- prima dell'immissione nell'impianto di depurazione, le acque degli sgrassaggi esausti vengono sottoposte a un pretrattamento specifico (ossidazione chimica del tipo "Fenton") che consente di abbattere in modo uniforme e continuo i tensioattivi presenti; in tal modo si riduce il carico inquinante in ingresso al depuratore e si migliora l'efficienza complessiva del processo.

Il serbatoio in oggetto rimane collocato in area esterna, adiacente all'impianto di depurazione e si procederà unicamente alla modifica dei collegamenti tra il serbatoio e l'impianto stesso. Il Gestore ha chiarito inoltre che l'intervento non determina aumenti alla produzione di fanghi, in quanto il trattamento di ossidazione Fenton veniva già effettuato all'interno delle vasche di lavoro e viene ora svolto in un serbatoio apposito per una migliore razionalizzazione e gestione del processo stesso.

L'intervento al **punto 4)** riguarda l'inserimento di un nuovo serbatoio per raccogliere provvisoriamente le acque dalle vasche di lavorazione, qualora fosse necessario sottoporle ad analisi chimica per finalità legate alla produzione, es. verifica di idoneità in caso di difetti riscontrati sui prodotti trattati.

Il nuovo serbatoio, realizzato in polietilene antiacido e di volume pari a 5 m³, verrà collocato nell'apposita area esterna, fuori terra, di fianco al serbatoio tensioattivi di cui al precedente punto 3); verrà inoltre collegato alle vasche tramite tubazioni fisse.

Con la modifica al **punto 5** s'intende abbinare alla vasca di sgrassaggio della linea automatica di ossidazione anodica (vasca n. 0), un impianto disoleatore per la rimozione delle sostanze oleose presenti nella soluzione sgrassante. Il trattamento, precedentemente effettuato con un filtro a cartucce, verrebbe quindi eseguito in modo continuo e in impianto a ciclo chiuso allo scopo di prolungare la durata della soluzione e di ridurre il consumo di acqua e di prodotto sgrassante; al tempo stesso, riducendosi la concentrazione di olii nella vasca di sgrassaggio se ne riduce la diffusione anche nelle vasche successive per effetto del trascinamento sui pezzi. Per salvaguardare ulteriormente i bagni di ossidazione anodica, il vecchio filtro a cartucce viene ora riutilizzato sulle relative vasche (da n. 11 a n. 14) per eliminare le ulteriori tracce di olii ancora presenti.

Gli interventi in progetto, complessivamente, determinano una notevole riduzione del contenuto di sostanze oleose nelle vasche e, conseguentemente, nelle acque reflue da sottoporre a trattamento chimico-fisico, migliorando complessivamente l'efficienza del processo.

Il disoleatore sarà collocato in una vasca da 1,2 m³ nel locale tecnico adiacente alla vasca di sgrassaggio. Il residuo oleoso, che verrà captato con rullo rotante e raccolto in apposito contenitore, costituisce un nuovo tipo di rifiuto che verrà conferito a smaltimento in esterno con codice EER 120109*; il Gestore ha stimato la produzione complessiva annua in quantità pari a 400 kg.

A seguito dell'installazione della macchina di cui al punto 1), per esigenze di riorganizzazione degli spazi interni dello stabilimento, si intende ampliare l'area esterna destinata a magazzino realizzando un nuovo tendone copri/scopri (intervento al **punto 6**). Il nuovo tendone si collocherà nelle adiacenze del reparto lavorazioni meccaniche e sarà comunicante sia col reparto stesso sia con la porzione di piazzale asservita dal tendone copri/scopri esistente. Contestualmente si procederà all'impermeabilizzazione della pavimentazione con cemento al quarzo e allo spostamento di n. 3 container per rifiuti provenienti da lavorazioni meccaniche (codici EER 120104 e 120199), su superficie pavimentata, nel punto sud-est del perimetro aziendale.

Dato atto che:

- preventivamente all'istanza³ di Modifica Non Sostanziale dell'AIA, gli interventi in progetto sono stati sottoposti a verifica di assoggettabilità a VIA (screening), ai sensi dell'art. 10 della L.R. n° 4/18, e la Regione Emilia-Romagna, con Determinazione n° 5882 del 26/03/2025 del Responsabile dell'Area Valutazione Impatto Ambientale e Autorizzazioni del Settore Tutela dell'Ambiente ed Economia Circolare, si è pronunciata escludendoli dall'ulteriore procedura di VIA, nel rispetto di specifiche condizioni ambientali;
- in data 12/05/2025, 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 29/07/2025, ha avviato⁶ il procedimento per il rilascio della suddetta Modifica non sostanziale dell'AIA;
- ai sensi dell'art. 29-quater del D.Lgs. n° 152/06, in data 01/08/2025, è stata trasmessa la richiesta di integrazioni al Gestore, con contestuale sospensione⁷ del procedimento in oggetto e lo stesso ha provveduto, in data 30/09/2025, a trasmettere⁸ la documentazione integrativa richiesta;

⁶ Nota agli atti con PG/2025/136544 del 29/07/2025, poi rettificato con nota PG/2025/136574 del 29/07/2025;

⁷ Nota agli atti con PG/2025/139159 del 01/08/2025;

⁸ Nota agli atti con PG/2025/172546 del 30/09/2025;

Richiamate le condizioni ambientali stabilite nell'atto conclusivo della procedura di verifica di assoggettabilità a VIA (Screening) di cui alla citata Determinazione⁹ della Regione Emilia-Romagna la cui verifica di ottemperanza è stata collocata nell'ambito della presente modifica di AIA, ovvero:

1. in merito alle emissioni in atmosfera, si chiede:
 - a) in fase di modifica di AIA, di presentare una relazione contenente una proposta di riduzione dei limiti autorizzativi richiesti per il nuovo camino E16N per tutti gli inquinanti ed una proposta di riduzione dei COV nel camino E5N, in virtù dell'art.1 comma 6 delle NTA del Piano Aria Integrato Regionale (PAIR 2030);
 - b) in fase di modifica di AIA, di presentare un progetto per la messa a dimora di ulteriori dotazioni arboree, rispetto a quelle già proposte, al fine di incrementare la compensazione delle emissioni di CO₂, individuando se necessario, su indicazione dell'Amministrazione comunale, nuove aree non comprese nel perimetro dell'intervento su cui effettuare la messa a dimora, in virtù dell'art. 14 delle NTA del PAIR 2030, degli art. 24, 25 e 37 del Piano Territoriale Metropolitano (PTM) ed in linea con gli obiettivi regionali e locali di decarbonizzazione;
2. si chiede in fase di modifica di AIA di dare evidenza del non incremento dei volumi stoccati in impianto. Dovrà inoltre essere fornita apposita documentazione (anche fotografica) che dimostri le modalità di gestione dei rifiuti prodotti, in modo tale da non creare impatti sulle altre matrici (dilavamento, emissioni polverulente);

La Determinazione regionale conclusiva della procedura di assoggettabilità a VIA (screening), stabiliva inoltre la seguente raccomandazione:

dare evidenza, nell'ambito del procedimento di modifica dell'autorizzazione integrata ambientale, di tutti gli elementi tecnici relativi all'impianto termico presente nell'installazione affinché si possa inserire lo stesso all'interno del quadro emissivo autorizzato".

Con documentazione¹⁰ trasmessa in data 24/07/2025, l'Azienda Cav. Leo Balestri S.p.A. ha dato riscontro alle richieste relative alle condizioni sopra riportate.

Con riferimento alla raccomandazione sopra richiamata il Gestore, nell'ambito della risposta alla richiesta di integrazioni ha fornito i dati tecnici relativi alla caldaia collegata al punto di emissione E14N. Si rileva come tale impianto, essendo costituito da una caldaia a gas metano da 1120 kW di potenza termica, si configura come un Medio Impianto di Combustione, come definito all'art. 268, lettera gg-bis, del D.Lgs. n. 152/06. Ai fini della compilazione del registro unico regionale per i Medi Impianti di Combustione di cui all'art. 273 bis, comma 11, del citato decreto, nell'ambito della presente modifica si ritiene necessario di acquisire tutti i dati come da precedente richiesta¹¹ di ARPAE del 19/01/2024.

Vista la relazione istruttoria¹² trasmessa in data 24/11/2025 da ARPAE - Area Prevenzione Ambientale Metropolitana - Servizio Territoriale di Bologna - Unità IPPC la quale, esaminata l'istanza⁵ presentata, esprime **parere favorevole** alle modifiche richieste formulando, nel merito, le seguenti considerazioni:

⁹ Determinazione n° 5882 del 26/03/2025 del Responsabile dell'Area Valutazione Impatto Ambientale e Autorizzazioni del Settore Tutela dell'Ambiente ed Economia Circolare della Regione Emilia-Romagna;

¹⁰ Assunta agli atti con PG/2025/133448 del 24/07/2025;

¹¹ Nota agli atti con PG/2024/11255 del 19/01/2024;

¹² Assunta agli atti con PG/2025/207816 del 24/11/2025;

- 1) in riferimento alla **nuova macchina per il taglio laser**:
 - i. in coerenza con quanto indicato dal DPR 59/2013, si ritiene necessario proporre, nelle analisi di messa a regime o al primo autocontrollo, anche la ricerca dei metalli pesanti (Cr e Ni) al fine di escludere una concentrazione significativa di tali composti in emissione;
 - ii. l'emissione è dotata di impianto di abbattimento costituito da filtro a cartucce con velocità di attraversamento 0,016 m/sec; il sistema di filtrazione adottato, pur non ricadendo tra quelli previsti dalla normativa regionale, rispetta comunque le caratteristiche tecniche previste dal DPR 59/13 e pertanto si può ritenere idoneo;
 - iii. in merito a quanto riportato nella determina regionale di screening (n° 5882 del 26/03/2025) relativamente alla riduzione del limite delle polveri sul punto di emissione E15N (Satinatrice nel reparto tranciatura), al fine di ridurre le emissioni complessive di polveri dall'installazione, si ritiene che la modifica in essere debba recepire tale indicazione; pertanto, si procede a ridurre il valore limite per le polveri dall'emissione E15N da 10 a 5 mg/Nm³ e alla compensazione della parte residuale, stimata pari a 10,24 kg/anno, mediante piantumazione di alberi;
- 2) **prescrizioni per il nuovo punto di emissione E16N**: il Gestore dovrà comunicare a mezzo posta certificata (PEC) all'Autorità Competente (ARPAE AACM di Bologna) e all'Autorità Competente per il Controllo (ARPAE APAM - Servizio Territoriale), quanto segue:
 - i. la data di messa in esercizio dell'impianto con almeno 15 giorni di anticipo;
 - ii. i dati relativi alle analisi di messa a regime dell'emissione, ovvero i risultati dei monitoraggi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuati nelle condizioni di esercizio più gravose. La trasmissione di tali analisi deve avvenire, di norma, entro i 60 giorni successivi alla data di messa a regime; oltre alla determinazione dell'inquinante Polveri totali, in fase di messa a regime, dovranno essere determinati, a fini conoscitivi anche gli inquinanti Cr e Ni;
 - iii. in seguito ai primi tre autocontrolli del punto di emissione E16N, nel report annuale del 2029, la ditta dovrà fornire una valutazione sulla presenza dei metalli Cr e Ni;

Inoltre, in merito alla verifica di ottemperanza della **condizione ambientale n. 1, punti a) e b)**, di cui alla Determinazione regionale n° 5882 del 26/03/2025 di conclusione della procedura di assoggettabilità a VIA (screening) per la modifica in essere, valgono le seguenti considerazioni:

- a) in merito al **punto a)** l'Azienda ha proposto una riduzione dei limiti autorizzativi richiesti in particolare ha proposto un limite di concentrazione delle Polveri totali per l'emissione E16N pari a 5 mg/Nm³, ovvero un flusso di massa di 17,6 kg/anno in luogo dei 35,2 kg/anno; inoltre, come richiesto dalla condizione ambientale, ha diminuito la durata dell'emissione E5N da 8 ore/giorno a 20 ore/settimana riducendo così il flusso di massa dell'inquinante COV a 44 kg/anno rispetto agli 88 kg/anno;
- b) in merito al **punto b)** l'Azienda ha apportato miglioramenti, come richiesto, alla proposta di mitigazione dell'impatto ambientale incentrata sulla piantumazione di alberi autoctoni. In particolare, propone di piantare n. 10 faggi (*Fagus sylvatica*), rispetto ai n. 5 iniziali, in un'area adiacente allo stabilimento. La selezione specifica del sito di piantumazione verrà effettuata con la consulenza e il supporto tecnico di un vivaista, al fine di garantire le migliori condizioni per l'attecchimento e la crescita delle nuove piante. E' previsto un piano di manutenzione che comprende l'installazione di un sistema di irrigazione a goccia, ritenuto più efficiente per garantire un apporto idrico costante e mirato, minimizzando gli sprechi. Inoltre,

l'azienda si impegna alla tempestiva sostituzione di eventuali piante che, per cause naturali o ambientali, non dovessero attecchire o mostrassero segni di deperimento irreversibile, assicurando così il mantenimento del numero di faggi piantati e la piena efficacia della misura di compensazione ambientale. Si ritiene pertanto che la **condizione ambientale n. 1**, riguardo ai **punti a) e b)** sopra citati, **sia stata ottemperata**; per i rimanenti **punti c) e d)** si rimanda la valutazione alla relativa scadenza.

Infine, in relazione al flusso di massa delle emissioni di polveri, nel progetto valutato in sede di screening si considerava una riduzione del limite relativo alle polveri per l'emissione E15N (Satinatrice nel reparto tranciatura) da 10 a 5 mg/Nm³; il permanere di un eccesso di polveri di 10,24 kg/anno viene compensato con la piantumazione degli alberi, come previsto dalla condizione ambientale di screening n. 1, lettera b). Si ritiene pertanto che la modifica comporti **l'adeguamento del suddetto valore limite per il punto E15N**.

Dato atto dell'avvenuta ottemperanza della **condizione ambientale n. 2** della determinazione regionale sopra citata, come comunicato¹³ alla Regione Emilia-Romagna in data 29/08/2025;

Valutato necessario procedere alla Modifica non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata all'Azienda Cav. Leo Balestri 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. **di approvare** le richieste di Modifica Non sostanziale come descritte in premessa, **stabilendo** quanto di seguito indicato e quanto disposto al successivo punto 2:
 - a) **per il nuovo punto di emissione E16N** il Gestore dovrà comunicare a mezzo posta certificata (PEC) all'Autorità Competente (ARPAE AACM di Bologna) e all'Autorità Competente per il Controllo (ARPAE APAM - Servizio Territoriale), quanto segue:
 - i. la data di messa in esercizio dell'impianto con almeno 15 giorni di anticipo;
 - ii. i dati relativi alle analisi di messa a regime dell'emissione, ovvero i risultati dei monitoraggi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuati nelle condizioni di esercizio più gravose. La trasmissione di tali analisi deve avvenire, di norma, entro i 60 giorni successivi alla data di messa a regime. **Oltre alla determinazione dell'inquinante Polveri totali, in fase di messa a regime, dovranno essere determinati, a fini conoscitivi anche gli inquinanti Cr e Ni;**
 - iii. **in seguito ai primi tre autocontrolli del punto di emissione E16N, nel report annuale del 2029, la ditta dovrà fornire una valutazione sulla presenza dei metalli Cr e Ni;**
 - b) **entro il termine di 90 giorni** dal ricevimento del provvedimento di modifica il Gestore deve:
 - i. fornire una nuova planimetria degli stoccaggi dei rifiuti insieme alla rete fognaria comprensiva dei collettamenti al depuratore aziendale delle acque, corredata di una legenda completa di tutti

¹³ Agli atti con PG/2025/153767 del 29/08/2025;

gli elementi graficati. Dovranno essere indicate tutte le modifiche con la collocazione delle aree di deposito riferite ai nuovi rifiuti prodotti:

- EER 120102: polveri e particolati di materiali ferrosi;
- EER 120199: rifiuti non specificati altrimenti (sfridi della macchina taglio laser);
- EER 120109*: emulsione e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni (disoleatore);

ii. fornire gli elementi tecnici relativi all'impianto termico presente nell'installazione (punto di emissione E14N) e di precisare, in particolare, tutte le informazioni relative ai Medi Impianti di Combustione presenti nell'installazione, di cui all'art. 273 bis, comma 11, del D.Lgs. n. 152/06;

2. la **Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³** rilasciata all'Azienda Cav. Leo Balestri S.p.A. per l'esercizio dell'installazione IPPC di ossidazione anodica e cromatazione dell'alluminio (di cui al punto 2.6 dell'Allegato VIII, alla Parte II, del D.Lgs. n° 152/06), situata in Comune di San Benedetto Val di Sambro (BO), Località Montefredente, in Via Campana n° 17/19, stabilendo quanto segue:

- al paragrafo A.2 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO la seguente frase:

"Allo stato vigente, l'impianto è autorizzato con atto P.G. n° 124848 del 26.03.2008 e s.m.i., per un volume (geometrico) di trattamento pari a 132 m³";

sia così sostituita:

"Allo stato vigente, con le variazioni volumetriche alla linea automatica di ossidazione anodica autorizzate con la 3^a MNS AIA il volume complessivo delle vasche di trattamento presenti nell'installazione è pari a 104,40 m³";

- la tabella al paragrafo C.2 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO relativa all'impianto di ossidazione anodica sia così sostituita:

*Impianto automatico di ossidazione anodica: n° 36 vasche per un volume complessivo di **183,60 m³**, con volume di trattamento pari a **104,40 m³**;*

FASE DI TRATTAMENTO	NUMERO VASCHE E DIMENSIONI	VOLUME (geometrico) COMPLESSIVO
Sgrassatura acida	n° 1 vasca: 4,8 m ³	4,8 m ³
Sgrassatura alcalina	n° 1 vasca: 5,4 m ³	5,4 m ³
Decapaggio-Satinatura	n° 1 vasca: 5,4 m ³	5,4 m ³
Neutralizzazione acida	n° 1 vasca: 6,0 m³	6,0 m³
Elettrobrillantatura	n° 1 vasca: 6,0 m ³	6,0 m ³
Ossidazione anodica	n° 4 vasche: 5,4 m ³ ciascuna	21,6 m ³
Neutralizzazione alcalina	n° 1 vasca: 4,8 m ³	4,8 m ³
Colorazione (bronzo, fumé, nero e oro)	n° 6 vasche: n° 4 da 4,8 m³ ciascuna; n° 2 da 5,4 m³ ciascuna	30,00 m³
Cromatazione trivalente (bonderite)	n° 1 vasca da 4,8 m³	4,8 m³
Fissaggio a freddo	n° 2 vasca: 5,4 m ³ ciascuna	10,8 m ³

Fissaggio con nichel	<i>n° 1 vasca: 4,8 m³</i>	<i>4,8 m³</i>
Lavaggio	<i>n° 16 vasche: n° 12 da 4,8 m³ ciascuna; n° 4 da 5,4 m³ ciascuna</i>	79,20 m³
Totale	36 VASCHE	183,60 m³

Vi sono, inoltre, tre forni di asciugatura di volume complessivo pari a 15,30 m³;

- **in calce allo schema a blocchi del paragrafo C.2 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO sia inserita la seguente espressione:**

" Con la 3^a MNS AIA si procede all'ampliamento del reparto lavorazioni meccaniche con l'inserimento di una nuova macchina di taglio laser. ";

- **in coda al paragrafo C.2.1 CICLO DI LAVORAZIONE DELL'OSSIDAZIONE ANODICA - IMPIANTO AUTOMATICO sia aggiunta la seguente frase:**

" Gli interventi autorizzati con la 3^a MNS AIA implicano un aumento della capacità volumetrica (inferiore al 10%) delle vasche dell'impianto di ossidazione automatico e la sostituzione del contenuto di alcune vasche. Non viene introdotta nessuna nuova materia prima o nuovo prodotto in quanto si utilizzano materie prime, quali soluzione contenente nichel per fissaggio e Bonderite 5992 per la cromatazione trivalente dell'alluminio, già utilizzate nell'impianto semiautomatico. ";

- **al paragrafo C.3.3 BILANCIO IDRICO (PRELIEVI E SCARICHI), il sottoparagrafo Sistema di trattamento delle acque di processo sia così sostituito:**

" I reflui provenienti dagli impianti di lavorazione galvanica (lavaggi e concentrati esausti) e dai reparti di serigrafia ed incisione, separati per tipologia di inquinanti vengono inviati al trattamento di depurazione chimico-fisico, previo stoccaggio in otto serbatoi (scarico brillantatura, scarico cromatazione e lavaggi brillantatura e cromatazione, scarichi alcalini, scarichi acidi, scarichi solfati e colorati, scarichi lavaggi alcalini, scarichi lavaggi acidi, scarichi da serigrafia e da incisione chimica). Tali serbatoi sono ubicati in appositi bacini di contenimento. Si evidenzia che all'interno della vasca di dosaggio dell'acido solforico, a servizio dell'impianto di depurazione, talvolta, sono immessi i tagli del bagno di ossidazione anodica al fine di sfruttare l'acidità di tale soluzione e ridurre il consumo di materie prime per la depurazione.

Dai serbatoi, i reflui da trattare vengono addotti all'impianto di depurazione attraverso pompe dosatrici. Vengono pretrattate in maniera separata solo le acque contenenti cromo esavalente e le acque contenenti un alto tenore di solfati: le acque contenenti cromo esavalente subiscono una doppia riduzione a cromo trivalente con bisolfito di sodio, previo doppio controllo di pH; le acque contenenti un alto valore di solfati vengono trattate con un eccesso di idrossido di calcio.

Col rilascio della 3^a MNS AIA viene inserito un trattamento di disoleatura anche sulle soluzioni di sgrassaggio; tale intervento consente di ridurre la concentrazione di sostanze oleose nella vasca di trattamento, oltre che nelle acque di lavaggio da inviare al depuratore. Si introduce inoltre un pretrattamento per l'abbattimento dei tensioattivi esausti provenienti dagli sgrassaggi da effettuarsi mediante processo Fenton.

Una volta pre-trattate, tali acque, insieme a tutte le altre tipologie di acque reflue, confluiscono in una vasca di neutralizzazione – omogeneizzazione, dove avviene la precipitazione dei metalli.

Il successivo passaggio prevede la flocculazione del precipitato e l'invio a due decantatori lamellari: dal fondo, avviene il prelievo dei fanghi che sono, poi, inviati ad un decantatore conico; dall'alto, avviene la fuoriuscita delle acque chiarificate.

Dal decantatore conico, i fanghi sono avviati alla filtropressa che separa il precipitato dalle acque chiare. Le acque chiarificate vengono poi filtrate attraverso un filtro a sabbia di quarzo ed un filtro a carboni attivi e, per caduta, tramite un tratto interrato di tubazione, sono inviate alla vasca finale, ubicata nella sala pompe, nella quale avviene un ulteriore processo di sedimentazione prima di essere scaricate. I fanghi vengono stoccati al coperto in un container.

L'impianto ha una capacità massima di trattamento pari a 15 m³/h ed è dotato di idonei allarmi elettronici che segnalano il mal funzionamento ed è soggetto a controlli periodici programmati, da parte di personale specializzato.

Per migliorare ulteriormente l'efficienza dell'impianto di depurazione, con la 3^a MNS AIA si procede all'installazione di un serbatoio per lo stoccaggio provvisorio delle acque di trattamento che devono essere sottoposte ad analisi chimica. In tal modo è possibile individuare tempestivamente eventuali anomalie che possano ripercuotersi anche sull'efficienza del trattamento di depurazione.”;

● **al paragrafo C.3.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA, il sottoparagrafo Emissioni convogliate sia così sostituito:**

" Per la localizzazione di tutti i punti di emissione si rimanda alla planimetria dell'Allegato 3A come aggiornato a seguito del rilascio della 3^a MNS AIA. Le emissioni convogliate attualmente attive, secondo quanto dichiarato, sono di seguito elencate:

- ***per i reparti di lavorazione galvanica:***
 - *E1N: aspirazione sui bagni galvanici della linea di ossidazione automatica;*
 - *E2N: aspirazione sui bagni galvanici della linea di ossidazione semi-automatica;*
- ***per i reparti di produzione targhe e profili serigrafati e non:***
 - *E3N: aspirazione impianto centralizzato del reparto serigrafia, a cui convogliano i fumi provenienti dalle cappe poste ai bordi di tutti i telai serigrafici, delle cappe lava telai serigrafici, dalla macchina spalmatrice a rulli e dalla cappa del dispositivo lava lastre;*
 - *E5N: aspirazione sul forno elettrico del reparto serigrafia utilizzato per l'essiccazione delle targhe verniciate;*
- ***altri punti di emissione:***
 - *E4N, E6N, E7N, E8N, E9N, E10N, E11N: aspirazione per il ricambio d'aria, rispettivamente, del locale serigrafia alta, officina meccanica, locale di stoccaggio inchiostri e solventi, servizi igienici, reparto serigrafia, soppalco chiuso e armadio di sicurezza prodotti infiammabili;*
 - *E12N: aspirazione cappa di laboratorio;*
 - *E13N: gruppo elettrogeno alimentato a Nafta;*

- E14N: centrale termica alimentata a gas metano per il riscaldamento delle vasche di lavorazione e dell'ambiente di lavoro;
- E15N: impianto di abbattimento satinatrice;
- **E16N: impianto di abbattimento macchina taglio laser.**

L'impianto di aspirazione a servizio della linea di ossidazione automatica dispone di una cappa mobile, posta sul carro ponte, che entra in funzione solamente in corrispondenza delle vasche aspirate. Inoltre, la Ditta dispone di cappe di aspirazione a bordo vasca sulle soluzioni acide, sulle soluzioni fortemente alcaline, sulle soluzioni contenenti cromo esavalente; le soluzioni di fissaggio a freddo contenenti nichel non sono aspirate, mentre il fissaggio a media temperatura è dotato di un doppio strato di palline in polipropilene che ne limitano l'evaporazione.

La satinatrice, collocata nel reparto tranciatura e utilizzata per un giorno alla settimana, è dotata di un sistema di aspirazione per allontanare le polveri che sono prodotte dalla abrasione sulla superficie del metallo. L'emissione, denominata E15N, è dotata di impianto di abbattimento a umido costituito da una camera di aspirazione, una vasca di decantazione con all'interno un separatore inerziale, un separatore di gocce e un gruppo aspirante collegato alla sezione di evacuazione dell'aria trattata. Questo impianto, collocato all'esterno, sul lato est dello stabilimento, utilizza acqua in ciclo chiuso mediante una vasca con una capacità di circa 400 litri, la cui alimentazione avverrà direttamente dalla rete aziendale collegata all'acquedotto. L'emissione proveniente da questo impianto prevede che siano rispettati i limiti per il materiale particolato (10 mg/m^3), assicurando una notevole efficienza nell'abbattimento delle polveri (efficienze prossime o superiori al 99%).

Con la 3^a MNS AIA all'interno del reparto Lavorazioni Meccaniche per le lavorazioni di taglio a laser di lastre in acciaio e alluminio. La macchina è dotata di impianto di abbattimento con filtro a tasche in tessuto e di camino di espulsione in esterno che determina l'introduzione di un nuovo punto di emissione denominato E16N.

Gli inquinanti principali in emissione sono costituiti da: acidi (acido solforico, acido nitrico, acido cloridrico, ecc.), sostanze alcaline e metalli (cromo). Dai risultati degli autocontrolli effettuati dal Gestore nel corso del quinquennio di vigenza dell'AIA, emerge che i valori dei diversi inquinanti sono tutti al di sotto dei limiti autorizzati.”;

● in coda al paragrafo C.3.5 RIFIUTI sia aggiunta la seguente frase:

" Con la 3^a MNS AIA viene inoltre inserito un impianto disoleatore sulla vasca di sgrassaggio della linea automatica, allo scopo di ridurre la concentrazione di residui di olio nella vasca prolungando la durata della soluzione sgrassante. L'olio rimosso viene raccolto in un apposito serbatoio e inviato a smaltimento in esterno con codice EER 120109*.”;

● al paragrafo D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA, la tabella al punto 1 sia così sostituita:

Punto di emissione	Fase di provenienza	Altezza minima (m)	Durata massima (h/giorno)	Parametri	Unità di misura	Limiti autorizzativi
E1N	Linea di ossidazione automatica	7	16	Portata	Nm ³ /h	45.000
				Acido Solforico e suoi sali	mg/Nm ³	2
				Acido Nitrico e suoi sali	mg/Nm ³	5

				Acido cloridrico e ione cloro (espressi come HCl)	mg/Nm ³	5
				Acido Fosforico (espresso come H ₃ PO ₄)	mg/Nm ³	5
				Cromo e suoi composti (espressi come Cr)	mg/Nm ³	0,5
				Sostanze alcaline (esprese come Na ₂ O)	mg/Nm ³	5
E2N	Linea di ossidazione semi automatica	7	16	Portata	Nm ³ /h	20.000
				Acido Solforico e suoi sali	mg/Nm ³	2
				Acido Nitrico e suoi sali	mg/Nm ³	5
				Acido cloridrico e ione cloro (espressi come HCl)	mg/Nm ³	5
				Acido Fosforico (espresso come H ₃ PO ₄)	mg/Nm ³	5
				Cromo e suoi composti (espressi come Cr)	mg/Nm ³	0,5
				Sostanze alcaline (esprese come Na ₂ O)	mg/Nm ³	5
E3N	Reparto serigrafia tampografia	8	8	Portata	Nm ³ /h	15.000
				Polveri Totali	mg/Nm ³	3
E5N	Forno di essiccazione	8	Max 20 ore settimanali	Portata	Nm ³ /h	1.000
				Composti Organici Volatili (COV, espressi come C-organico totale)	mg/Nm ³	50
E15N	Satinatrice nel reparto tranciatura	9,50	8 (una volta alla settimana)	Portata	Nm ³ /h	12.000
				Polveri Totali	mg/Nm³	5
E16N ⁽²⁾	Reparto lavorazioni meccaniche - Taglio laser lastre di acciaio e alluminio	9,50	8	Portata	Nm³/h	2.000
				Polveri totali	mg/Nm³	5
				Cr	mg/Nm³	0,1 ⁽¹⁾
				Ni	mg/Nm³	0,1 ⁽¹⁾

(1) gli inquinanti Ni e Cr andranno determinati e confrontati col limite solo in fase di messa a regime, successivamente dovranno essere considerati parametri conoscitivi;

(2) l'impianto di abbattimento a servizio dell'emissione E16N (filtro a cartucce) dovrà essere dotato di pressostato differenziale con allarme ottico e/o acustico.

● in coda al paragrafo D.2.8 GESTIONE DEI RIFIUTI, sia inserito il seguente punto 3:

"3. Tutte le acque di lavorazione (es. sgrassaggi esausti dopo trattamento Fenton, acque vasche di trattamento) stoccate nei serbatoi, se non reimmesse nelle vasche di produzione, dovranno essere smaltite come rifiuto ai sensi della normativa vigente; in caso contrario dovrà essere garantita la

continuità del collegamento tra i serbatoi di stoccaggio e l'impianto di depurazione, in modo tale da assicurare la connessione senza interruzioni tra il ciclo di produzione del refluo e il corpo ricettore.”;

- al paragrafo D.3.4 MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA, la Tabella 7 – Emissioni convogliate, sia così sostituita:

Punto di emissione	Fase di provenienza	Parametri	Unità di misura	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
E1N	Linea di ossidazione automatica	Portata	Nm³/h	annuale	Su supporto informatico da trasmettere nel report annuale. Conservazione dei certificati di analisi.
		Acido Solforico e suoi sali	mg/Nm³		
		Acido Nitrico e suoi sali	mg/Nm³		
		Acido cloridrico e ione cloro (espressi come HCl)	mg/Nm³		
		Acido Fosforico (espresso come H ₃ PO ₄)	mg/Nm³		
		Cromo e suoi composti (espressi come Cr)	mg/Nm³		
		Sostanze alcaline (esprese come Na ₂ O)	mg/Nm³		
E2N	Linea di ossidazione semi automatica	Portata	Nm³/h	annuale	
		Acido Solforico e suoi sali	mg/Nm³		
		Acido Nitrico e suoi sali	mg/Nm³		
		Acido cloridrico e ione cloro (espressi come HCl)	mg/Nm³		
		Acido Fosforico (espresso come H ₃ PO ₄)	mg/Nm³		
		Cromo e suoi composti (espressi come Cr)	mg/Nm³		
		Sostanze alcaline (esprese come Na ₂ O)	mg/Nm³		
E3N	Reparto serigrafia tampografia	Portata	Nm³/h	annuale	
		Polveri Totali	mg/Nm³		
E5N	Forno di essiccazione	Portata	Nm³/h	annuale	
		Composti Organici Volatili (COV, espressi come C-organico totale)	mg/Nm³		
E15N	Satinatrice nel reparto tranciatura	Portata	Nm³/h	annuale	
		Polveri Totali	mg/Nm³		
E16N	Reparto lavorazioni meccaniche - Taglio laser lastre di acciaio e alluminio	Portata	Nm³/h	annuale	
		Polveri totali	mg/Nm³		
		Cr ⁽¹⁾	mg/Nm³		
		Ni ⁽¹⁾	mg/Nm³		

(1) gli inquinanti Ni e Cr andranno determinati e confrontati col limite solo in fase di messa a regime, successivamente dovranno essere considerati parametri conoscitivi.

- in coda al paragrafo **D.3.4 MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA**, sia inserito il seguente sottoparagrafo **Sistema di trattamento delle emissioni**:

Sistema di trattamento delle emissioni

Il Gestore deve eseguire sui sistemi di trattamento delle emissioni i controlli riportati nella tabella sottostante.

Tab.7 bis - Impianti di abbattimento delle emissioni

Punto di emissione	Impianto di abbattimento	Parametri di controllo del processo di abbattimento	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
E15N	Impianto ad umido		annuale/continuo con pressostato	Su supporto informatico da trasmettere nel report annuale. Conservazione dei certificati di analisi.
E16N	Filtro a cartucce	pressione differenziale (kPa)		

3. che **resti invariata** ogni altra prescrizione portata a carico dell'Azienda Cav. Leo Balestri S.p.A., con la citata Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 43534 del 18/03/2014;
4. che, **avverso 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, che decorrono, per la ditta autorizzata, dalla data di ricevimento dell'atto e per gli altri interessati, dall'avvenuta pubblicazione sul sito web di ARPAE (www.arpae.it – Amministrazione Trasparente-Provvedimenti).

Area Autorizzazioni e Concessioni Metropolitana
Incarico di funzione Autorizzazioni Complesse e Valutazioni Ambientali¹⁴

Paola Cavazzi

(lettera firmata digitalmente)¹⁵

¹⁴ D.D.G. n. 26/2024 del 13/03/2024 "Direzione Generale. Revisione incarichi di funzione in Arpae Emilia-Romagna (2024-2028) conferiti con DET-2024-406 del 29/05/2024";

¹⁵ Documento prodotto e conservato in originale informatico e firmato digitalmente ai sensi dell'art. 20 del "Codice dell'Amministrazione Digitale" nella data risultante dai dati della sottoscrizione digitale.

SI ATTESTA CHE IL PRESENTE DOCUMENTO È COPIA CONFORME DELL'ATTO ORIGINALE FIRMATO DIGITALMENTE.