

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2025-6895 del 02/12/2025
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA - L.R. 21/04. DITTA SONOCO METAL PACKAGING ITALIA S.R.L., ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO DI SUPERFICIE DI MATERIE, OGGETTI O PRODOTTI UTILIZZANDO SOLVENTI ORGANICI, SITA IN VIA GHIAROLE n. 52 A SPILAMBERTO (MO). MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2025-7175 del 01/12/2025
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	Marzia Conventi

Questo giorno due DICEMBRE 2025 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena, Marzia Conventi, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA - L.R. 21/04. DITTA **SONOCO METAL PACKAGING ITALIA S.R.L.**, ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO DI SUPERFICIE DI MATERIE, OGGETTI O PRODOTTI UTILIZZANDO SOLVENTI ORGANICI, SITA IN VIA GHIAROLE n. 52 A SPILAMBERTO (MO) (RIF. INT. N. 01554960599 / 164)
MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.

Richiamato il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 e successive modifiche (in particolare il D.Lgs. n. 46 del 04/05/2014);

vista la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004, come modificata dalla Legge Regionale n.13 del 28 luglio 2015 “Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su Città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni”, che assegna le funzioni amministrative in materia di AIA all'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia (Arpae);

richiamato il Decreto del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare 24/04/2008 “Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59”;

richiamate altresì:

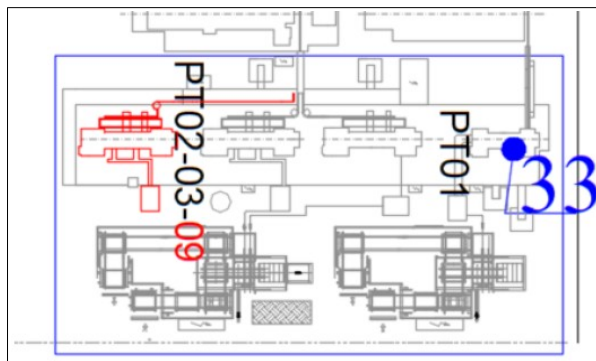
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V^a circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;
- la determinazione dirigenziale n. 373 del 10/01/2025 dell'Area Valutazione Impatto Ambientale e Autorizzazioni della Regione Emilia Romagna “Approvazione della programmazione regionale dei controlli per le installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per il triennio 2025-2027, secondo i criteri definiti con la deliberazione di Giunta Regionale n. 2124/2018”;

richiamata la **Determinazione n. 6617 del 27/11/2024** di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata ad Eviosys Packaging Italia S.r.l., avente sede legale in Strada Ugozzolo n. 100/A in comune di Parma, in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici (punto 6.7 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) situata in Via Ghiarole n. 52 in comune di Spilamberto (Mo);

richiamata la **Determinazione n. 3355 del 11/06/2025** di **voltura** dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) a decorrere dl 02/04/2025 a favore di SONOCO METAL PACKAGING ITALIA S.r.l., avente sede legale in Strada Ugozzolo n. 100/A in comune di Parma, a seguito di cambio di denominazione sociale;

vista la documentazione inviata dalla Ditta in oggetto il 06/10/2025 mediante il Portale “Osservatorio IPPC” della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n.175957 del 06/10/2025, successivamente integrata con la documentazione trasmessa il 31/10/2025 mediante il medesimo Portale e assunta agli atti della scrivente con prot. n. 193430 del 31/10/2025, con le qualie il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico, consistenti in:

- I. **installazione di una pressa cupole di nuova generazione (PT09)**, che sarà posta in linea con le presse già esistenti PT02-03 e collegata alle medesime trincee e wrapper; l'assetto impiantistico continuerà quindi a comprendere n. 4 linee di stampaggio cupole, che comprenderanno però **n. 6 presse**, di cui n. 3 singole (PT01, PT04 e PT05) e n. 1 tripla (PT02-03-09).



La nuova pressa ha una capacità produttiva di targa di 220 pezzi/min, per cui la capacità complessiva installata passerà da 2.000 a 2.220 pezzi/min (+11%).

Il gestore stima che questo incremento di capacità produttiva potrà comportare un aumento massimo del 9% del prodotto semilavorato in arrivo alla linea bombole e quindi un incremento equivalente del consumo di materie prime e ausiliarie (ad es. banda stagnata, mastice, olio lubrificazione fogli, ecc).

L'impianto sarà posizionato all'interno del medesimo spazio cabinato, insonorizzato e aspirato già a servizio delle presse PT02-03; gli effluenti gassosi derivanti dalla nuova pressa saranno quindi convogliati all'emissione in atmosfera esistente **E33**, senza necessità di modificarne portata o caratteristiche geometriche;

- II. **realizzazione di n. 2 vasche interrate** (con capacità complessiva di 60 litri), a servizio delle presse PT02 e PT09, corredate da centraline di lubrificazione per la circolazione dell'olio nelle presse. L'olio cadrà nei due serbatoi interrati in acciaio e sarà rimesso in ricircolo attraverso una pompa, il tutto comandato dalle centraline.

A monte della raccolta oli (nel recupero a caduta) sarà posizionato un filtro che asporterà le sostanze eventualmente contaminanti il lubrificante; analogamente, sarà presente un filtro a monte della pompa di mandata in pressa, in modo da poter reimpiegare più volte lo stesso olio.

Le due vasche saranno alloggiate entro pozzetti interrati, con dimensioni di:

- 900 x 600 x H 1.000 mm per PT2,
- 1.100 x 750 x H 1.000 mm per PT9;

- III. **sostituzione del forno di polimerizzazione** per vernici liquide/polvere della **Linea 5** con un nuovo forno con le medesime dimensioni, composto da n. 5 moduli riscaldanti a gas e avente potenza termica nominale pari a 70 kW (invece dei 290 kW del vecchio forno).

Contestualmente si procederà all'ottimizzazione del numero di emissioni in atmosfera a servizio della Linea 5, in particolare, saranno dismesse **E15** ed **E15/B** e resteranno attive solo **E13** ed **E15/A**, senza alcuna variazione delle relative caratteristiche.

Il gestore precisa che:

- gli interventi proposti si possono complessivamente inquadrare come miglioramenti impiantistici e dell'ambiente di lavoro;
- in termini energetici, l'installazione di un forno con potenza inferiore e maggiore efficienza potrà compensare l'aumento di consumi determinato dall'installazione della pressa aggiuntiva;
- gli interventi in progetto risultano migliorativi in termini di impatto acustico, per la dismissione delle sorgenti sonore corrispondenti ai punti di emissione in atmosfera E15 ed E15/B;

- le presse cupole più vecchie hanno una centralina dell'olio con sistema di recupero a caduta posto al di sotto del piano di calpestio della macchina, quindi non interrato, ma all'interno del corpo macchina della pressa. Lo stesso vale per le presse fondi, in cui l'olio va per caduta in una vasca all'interno della pressa e quindi è rimandato in circolo dalla centralina;
- l'olio utilizzato nelle presse non contiene sostanze classificate come cancerogene o tossiche per la riproduzione o mutagene (H340, H350, H360), sostanze di tossicità o cumulabilità particolarmente elevata (PBT-vPvB) né classificate estremamente preoccupanti (SVHC), dunque non è soggetto agli adempimenti previsti dall'art. 271, comma 7-bis del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta.

Il gestore coglie inoltre l'occasione per comunicare i dati di consumo del solvente utilizzato all'interno della nuova macchina lavapezzi/lavarulli (connessa all'emissione in atmosfera E35), caratterizzata da:

- capacità massima del serbatoio di lavaggio pari a 140 litri,
- riempimento del serbatoio con solvente una volta al mese,
- introduzione nel serbatoio di circa 60 litri/settimana di solvente derivante da recupero/distillazione.

Tenendo conto del fatto che il solvente in questione è utilizzato anche per le attività di lavaggio manuale di pezzi di pulizia di verniciatrice e altri macchinari, quando necessario, i consumi registrati nel triennio 2022 ammontano a 8.200 kg nel 2022, 5.138 kg nel 2023 e 5.400 kg nel 2024. L'Azienda precisa che è in corso di valutazione la possibilità di installare un impianto di abbattimento a servizio della macchina lavapezzi/lavarulli;

dato atto che il 02/10/2025 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come "modifica non sostanziale che comporta l'aggiornamento dell'Autorizzazione";

visto il contributo istruttorio fornito dal Servizio Territoriale di Modena di Arpae – Presidio Territoriale di Maranello-Pavullo con il prot. n. 208164 del 24/11/2025, nel quale:

- in merito al **punto I**, non si rilevano criticità;
- in merito al **punto II**:
 - si suggerisce di integrare la sezione descrittiva C2.1.5 dell'Allegato I con l'indicazione della presenza di tali serbatoi;
 - si propone di prescrivere che i pozzetti di alloggiamento dei serbatoi metallici (presumibilmente di tipo cementizio) siano dotati di impermeabilizzazione di superficie, realizzata a mezzo di guaine cementizie oppure tramite vernici apposite e che siano sottoposti ad ispezioni periodiche, nonché alla rimozione di eventuali residui da micro-dispersione del circuito oleodinamico;
- in merito al **punto III**, non si rilevano criticità;
- in merito alla comunicazione dei consumi effettivi di solventi associati alla macchina di lavaggio automatico connessa all'emissione in atmosfera E35 (impianto utilizzato per il lavaggio dei pezzi, ma anche di vasche e rulli a servizio della verniciatura), si segnala che in sede di riesame AIA il gestore aveva dichiarato che i quantitativi di solvente utilizzati si sarebbero attestati al di sotto di 10 kg/anno. Tuttavia, emerge ora che l'utilizzo effettivo è pari a 140 litri/mese di solvente vergine, ai quali si aggiungono circa 60 litri/settimana di solvente derivante da recupero/distillazione, valori che, considerando una densità di 0,89 kg/litro, portano ad un consumo nettamente superiore a 10 kg/anno.

Alla luce di tale variazione, il Servizio Territoriale ritiene necessario prescrivere per l'emissione in atmosfera **E35** un limite di concentrazione massima di "**SOV**" pari a **50 mg/Nm³**, nonché l'esecuzione di **autocontrolli a cadenza annuale** a carico del gestore.

Si prende comunque atto del fatto che l'emissione E35 non risulta essere ancora a regime, in quanto la Ditta ha comunicato di non aver ancora individuato la corretta soluzione impiantistica e si è reso necessario un ulteriore approfondimento e confronto con il costruttore della macchina e altri fornitori strategici, ai fini della corretta configurazione impiantistica.

Per quanto riguarda le valutazioni che il gestore sta effettuando in merito all'installazione di un impianto di abbattimento a servizio di E35, si rileva che la normativa tecnica non richiede obbligatoriamente la presenza di impianti per l'abbattimento delle SOV sulle emissioni derivanti dalle attività e dai macchinari in questione, seppure tali impianti risultino una struttura utile alla mitigazione delle emissioni; pertanto, il Servizio Territoriale ritiene di poter considerare **idonea la soluzione impiantistica proposta** nella documentazione agli atti, anche in assenza della definizione delle caratteristiche di un impianto di depurazione, né della certezza della presenza dello stesso, **purché sia rispettato il limite di concentrazione massima di SOV** sopra indicato.

In ogni caso, è necessario che il gestore **comunichi l'effettiva intenzione o meno di procedere** all'installazione di un sistema di abbattimento, trasmettendo nel caso tutte le **informazioni tecniche** ad esso relative;

dato atto che le modifiche proposte non comportano alcuna variazione per quanto riguarda il consumo massimo di solventi autorizzato, gli scarichi idrici, la produzione e le modalità di gestione dei rifiuti e le misure di protezione di suolo e acque sotterranee;

preso atto dell'installazione della nuova pressa cupole e della sostituzione del forno di polimerizzazione della Linea di produzione bombole n° 5 e dato atto che tali interventi non modificano nella sostanza il ciclo produttivo aziendale;

preso atto del fatto che l'installazione della nuova pressa cupole porterà ad un incremento massimo del 11% della produzione di pezzi semilavorati da avviare alle linee bombole, con conseguente incremento massimo del 9% del consumo di materie prime e ausiliarie già in uso e dei consumi idrici. Si ritiene che tale incremento non sia significativo, dal momento che è ampiamente inferiore al 50%;

preso positivamente atto del fatto che i maggiori consumi energetici associati all'aumento di produzione di cupole saranno compensati dalla riduzione del fabbisogno energetico della Linea di produzione bombole n° 5, conseguente alla sostituzione del forno di polimerizzazione esistente con uno nuovo con minore potenza termica nominale e maggiore efficienza energetica;

preso positivamente atto del fatto che tutte le presse cupole, così come le presse fondi, sono dotate di circuiti di raccolta e riutilizzo dell'olio lubrificante;

preso atto della dismissione dei punti di emissione in atmosfera **E15** ed **E15B** collegati alla Linea di preparazione bombole n° 5;

ritenendo opportuno prescrivere al gestore di comunicare in via preventiva la data di **messa in esercizio** dell'emissione **E15A** a seguito dell'installazione del nuovo forno di polimerizzazione, nonché di eseguire **nuove analisi di messa a regime**;

preso atto del fatto che la nuova pressa cupole sarà sottoposta ad aspirazione e che i relativi effluenti gassosi saranno convogliati al punto di emissione in atmosfera **E33** senza necessità di modificarne i parametri di funzionamento già autorizzati. A tale proposito:

- si dà atto che l'emissione E33 è già a servizio di n. 3 presse cupole, per cui non cambierà la tipologia di inquinanti contenuti negli effluenti gassosi ad essa convogliati;
- si provvede ad aggiornare la denominazione di E33, per adeguarla al nuovo assetto;
- si confermano i parametri di funzionamento già autorizzati;

- si conferma che non è necessario fissare limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici a carico del gestore;
- si ritiene opportuno richiedere all'Azienda di comunicare in via preventiva la **data di messa in esercizio** della nuova pressa cupole e del convogliamento dei relativi effluenti gassosi ad E33;

ritenendo che le modifiche proposte non comportino un peggioramento dell'impatto acustico aziendale, anche in considerazione del fatto che vengono eliminati due punti di emissione in atmosfera, che si configurano come sorgenti sonore. Pertanto, non si ritiene necessario prescrivere l'esecuzione di monitoraggi acustici aggiuntivi rispetto a quelli già previsti in AIA;

verificato che le modifiche impiantistiche comunicate si configurano come **non sostanziali** e ritenendo necessario aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale alla luce di tali modifiche;

viste:

- la D.G.R. n. 2291/2021 di approvazione dell'Assetto organizzativo generale dell'Agenzia di cui alla citata D.D.G. n. 130/2021;
- la D.D.G. n. 68/2025 di revisione dell'Assetto organizzativo analitico di cui alla D.D.G. n.111/2024 "Approvazione del documento Manuale organizzativo di Arpae Emilia-Romagna";
- la D.D.G. Arpae n. 100/2022 di aggiornamento della designazione dei responsabili trattamento dati personali ai sensi del D.Lgs. 196/2003;

richiamate:

- la Delibera della Giunta Regionale n. 1185 del 16 luglio 2025 di conferimento Ing. Ferrecchi Paolo dell'incarico ad interim di Direttore Generale dell'ARPAE;
- la Deliberazione del Direttore Generale n. 12 del 31/01/2025 di conferimento alla Dott.ssa Valentina Beltrame dell'incarico dirigenziale di Responsabile Area Autorizzazioni e Concessioni Centro;
- la Deliberazione del Direttore Generale n. 13 del 31/01/2025 di conferimento alla Dott.ssa Anna Maria Manzieri dell'incarico Dirigenziale di Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena;
- la Determinazione n. 766 del 28/10/2025 di conferimento dell'incarico di funzione per l'Unità Autorizzazioni Complesse ed Energia del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena alla dott.ssa Marzia Conventi;

reso noto che:

- come previsto dalla Deliberazione del Direttore Generale D.D.G. n. 100 del 20/07/2022 il titolare del trattamento dei dati personali fornito dal proponente è il Direttore Generale di ARPAE;
- il soggetto attuatore degli adempimenti previsti dalla normativa in materia di trattamento dei dati personali è la Responsabile dell'Area Autorizzazioni e Concessioni Centro dott.ssa Valentina Beltrame, come previsto dalla Deliberazione del Direttore Generale D.D.G. n. 163 del 22/12/2022;
- le informazioni di cui all'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nell'informativa per il trattamento dei dati personali consultabile presso la segreteria di ARPAE SAC di Modena, con sede in Modena, Via Giardini n. 472 e disponibile sul sito istituzionale, su cui è possibile anche acquisire le informazioni di cui agli artt. 12, 13 e 14 del regolamento (UE) 2016/679 (RGDP);

per quanto precede,

l'Incaricata di Funzione determina

- di autorizzare le modifiche comunicate con la documentazione del 06/10/2025 e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Determinazione n. 6617 del 27/11/2024 e successiva Determinazione n. 3355 del 11/06/2025 di voltura alla Ditta Sonoco Metal Packaging

S.r.l., avente sede legale in Strada Ugozzolo n. 100/A in comune di Parma, in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di di trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, sita in Via Ghiarole n. 52 in comune di Spilamberto (Mo), come di seguito indicato:

- a) il gestore è tenuto a trasmettere tramite PEC ad Arpae di Modena e Comune di Spilamberto **entro il 30/06/2026** una relazione tecnica illustrante gli esiti delle valutazioni effettuate in merito alla possibile installazione di un impianto di abbattimento a servizio del punto di emissione in atmosfera **E35**.

Si precisa in ogni caso che, nel caso in cui l'Azienda decidesse di procedere con l'installazione di un impianto di depurazione, occorre che venga presentata adeguata **comunicazione preventiva di modifica dell'AIA**, completa di tutta la documentazione tecnica necessaria per la valutazione e l'autorizzazione dell'impianto stesso, nonché di cronoprogramma di installazione e attivazione;

- b) alla sezione C1.2 "Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico" dell'Allegato I, la descrizione dell'assetto impiantistico relativa alla fase di "*Trasformazione dei fogli in banda stagnata in contenitori per aerosol*" è **sostituita dalla seguente**:

Trasformazione dei fogli in banda stagnata in contenitori per aerosol

Nel sito sono presenti:

- n. 4 linee di stampaggio cupole, comprendenti n. 5 presse (di cui n. 3 singole e n. 1 doppia), cesoie taglio scroll o tranciatrici, metti-mastice e in tre casi anche vassoiatrice/insacchettatrice. **A seguito della realizzazione delle modifiche comunicate ad ottobre 2025, saranno presenti n. 6 presse, di cui n. 3 singole e n. 1 tripla;**
- n. 1 essiccatoio elettrico ventilato;
- n. 4 linee di stampaggio fondi, comprendenti n. 5 presse (di cui n. 3 singole e n. 1 doppia), in tre casi trancia scroll, metti-mastice e in tre casi anche vassoiatrice/insacchettatrice.

- b) alla sezione C2.1.5 "Protezione suolo e acque sotterranee" dell'Allegato I è **aggiunto il seguente paragrafo**:

Come indicato nella comunicazione di modifica di ottobre 2025, a servizio delle due presse cupole PT02 e PT09 saranno realizzate **n. 2 vasche interrate**, corredate da centraline di lubrificazione, per la raccolta e il ricircolo dell'olio nelle presse: l'olio cadrà per gravità nei due serbatoi interrati, di capacità complessiva pari a 60 litri, in cui sarà raccolto per essere poi rimesso in circolo attraverso una pompa, il tutto comandato dalle centraline di cui sopra.

A monte della raccolta degli oli, ovvero nel recupero a caduta, sarà posizionato un filtro per asportare le sostanze eventualmente contaminanti il lubrificante; analogamente, sarà presente un filtro a monte della pompa di mandata in pressa, in modo da poter reimpiegare più volte lo stesso olio.

Le due vasche saranno alloggiate entro pozzetti interrati, con dimensioni di:

- 900 x 600 x H 1.000 mm per PT2,
- 1.100 x 750 x H 1.000 mm per PT9.

Invece, le presse cupole più vecchie e le presse fondi sono dotate di una centralina dell'olio con sistema di recupero a caduta, posta al di sotto del piano di calpestio della macchina, quindi non interrata, ma all'interno del corpo macchina della pressa: l'olio va a caduta in una vasca all'interno della pressa e poi viene rimandato in circolo dalla centralina.

- c) i punti 1 e 4 della sezione D2.4 "emissioni in atmosfera" dell'Allegato I sono **sostituiti dai seguenti**:

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate e dei limiti da rispettare è il seguente.

LINEA PRODUZIONE BOMBOLE N° 1 (prodotti vernicianti a base acquosa)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E1 – spruzzatura	PUNTO DI EMISSIONE E3 – forno	PUNTO DI EMISSIONE E3/A – forno	PUNTO DI EMISSIONE E3/B – forno
Messa a regime	a regime §	a regime §	a regime §	a regime §
Portata massima (Nm ³ /h)	2.100	1.050	1.050	1.200
Altezza minima (m)	12	12	12	12
Durata (h/gg)	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	3	10	10	10
COV NM (mgC/ Nm ³)	67	50	25	20
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	annuale (portata, polveri, COV NM)	annuale (portata, polveri, COV NM)	annuale (portata, polveri, COV NM)	annuale (portata, polveri, COV NM)

§ si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.10**.

LINEA PRODUZIONE BOMBOLE N° 2 (prodotti vernicianti a base acquosa)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E4 – spruzzatura	PUNTO DI EMISSIONE E6 – forno	PUNTO DI EMISSIONE E6/A – forno	PUNTO DI EMISSIONE E6/B – forno
Messa a regime	a regime §	a regime §	a regime §	a regime §
Portata massima (Nm ³ /h)	2.750	1.050	1.050	1.200
Altezza minima (m)	12	12	12	12
Durata (h/gg)	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	3	10	10	10
COV NM (mgC/ Nm ³)	67	48	40	20
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	annuale (portata, polveri, COV NM)	annuale (portata, polveri, COV NM)	annuale (portata, polveri, COV NM)	annuale (portata, polveri, COV NM)

§ si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.10**.

LINEA PRODUZIONE BOMBOLE N° 3 (prodotti vernicianti a base solvente e a base acquosa)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E7 – spruzzatura	PUNTO DI EMISSIONE E9 – forno	PUNTO DI EMISSIONE E10 – forno	PUNTO DI EMISSIONE E11 – forno
Messa a regime	a regime §	a regime §	a regime §	a regime §
Portata massima (Nm ³ /h)	2.100	1.050	1.050	1.200
Altezza minima (m)	12	12	12	12
Durata (h/gg)	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	3 *	10 *	10 *	10 *
COV NM (mgC/ Nm ³)	67	48	20	25
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	annuale (portata, polveri, COV NM)	annuale (portata, polveri, COV NM)	annuale (portata, polveri, COV NM)	annuale (portata, polveri, COV NM)

* limiti applicabili nel caso di utilizzo di prodotti vernicianti a base acquosa.

§ si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.10**.

LINEA PRODUZIONE BOMBOLE N° 5 (prodotti vernicianti a base acquosa)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E13 – spruzzatura	PUNTO DI EMISSIONE E15 – forno	PUNTO DI EMISSIONE E15/A – forno	PUNTO DI EMISSIONE E15/B – forno
Messa a regime	a regime §	DA DISMETTERE #	a regime &	DA DISMETTERE #
Portata massima (Nm ³ /h)	2.100	1.050	1.050	1.200
Altezza minima (m)	12	12	12	12
Durata (h/gg)	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	3	10	10	10
COV NM (mgC/ Nm ³)	67	50	40	20
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	annuale (portata, polveri, COV NM)	annuale (portata, polveri, COV NM)	annuale (portata, polveri, COV NM)	annuale (portata, polveri, COV NM)

§ si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.10**.

emissione oggetto di dismissione in conseguenza della sostituzione del forno di polimerizzazione e dell'ottimizzazione delle emissioni connesse.

& si veda quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3** e **D2.4.4**.

LINEA PRODUZIONE BOMBOLETTE N° 6 (prodotti vernicianti a base acquosa)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E16 – spruzzatura	PUNTO DI EMISSIONE E18 – forno	PUNTO DI EMISSIONE E18/A – forno	PUNTO DI EMISSIONE E18/B – forno
Messa a regime	a regime §	a regime §	a regime §	a regime §
Portata massima (Nm ³ /h)	2.600	1.050	1.050	1.200
Altezza minima (m)	12	12	12	12
Durata (h/gg)	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	3	10	10	10
COV NM (mgC/ Nm ³)	75	48	20	20
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	annuale (portata, polveri, COV NM)	annuale (portata, polveri, COV NM)	annuale (portata, polveri, COV NM)	annuale (portata, polveri, COV NM)

§ si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.10**.

LINEA PRODUZIONE BOMBOLE N° 7 (prodotti vernicianti a base acquosa)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E19 – spruzzatura	PUNTO DI EMISSIONE E21 – forno	PUNTO DI EMISSIONE E21/A – forno	PUNTO DI EMISSIONE E21/B – forno	PUNTO DI EMISSIONE E22/A – forno asciugatura
Messa a regime	a regime §	a regime §	a regime §	a regime §	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	2.100	1.050	1.050	1.200	1.100
Altezza minima (m)	12	12	12	12	12
Durata (h/gg)	24	24	24	24	8
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	3	10	10	10	---
COV NM (mgC/ Nm ³)	67	43	40	20	---
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	annuale (portata, polveri, COV NM)	annuale (portata, polveri, COV NM)	annuale (portata, polveri, COV NM)	annuale (portata, polveri, COV NM)	---

§ si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.10**.

LINEA PRODUZIONE BOMBOLE N° 8 (prodotti vernicianti a base acquosa)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E44 – applicazione - asciugatura side-stripe
Messa a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	5.550
Altezza minima (m)	13
Durata (h/gg)	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	3
COV NM (mgC/ Nm ³)	45
Impianto di depurazione	---
Frequenza autocontrolli	annuale (portata, polveri, COV NM)

LINEA PRODUZIONE BOMBOLETTE N° 4 (prodotti vernicianti a base acquosa)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E45 – applicazione - asciugatura side-stripe
Messa a regime	a regime §
Portata massima (Nm ³ /h)	5.500
Altezza minima (m)	13
Durata (h/gg)	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	3
COV NM (mgC/ Nm ³)	59 *
Impianto di depurazione	---
Frequenza autocontrolli	annuale (portata, polveri, COV NM)

* considerando le diluizioni.

§ si veda quanto prescritto al precedente punto D2.2.10.

IMPIANTO CENTRALIZZATO DI PULIZIA

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E46 – impianto centralizzato di pulizia
Messa a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	1.100
Altezza minima (m)	6,6
Durata (h/gg)	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	10
Impianto di depurazione	Filtro a cartucce
Frequenza autocontrolli	annuale (portata, polveri)

REPARTO STAMPA E VERNICIATURA FINE (prodotti vernicianti a base acquosa)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E23 – raffreddamento lampade UV	PUNTO DI EMISSIONE E24 – preriscaldamento telai (uscita forno) linea 1	PUNTO DI EMISSIONE E25 – verniciatura - cottura linea 1	PUNTO DI EMISSIONE E27 – prove colori
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	11.000	5.000	6.500	7.600
Altezza minima (m)	12	13	13	12
Durata (h/gg)	24	24	24	16
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	--	--	10	--
COV NM (mgC/ Nm ³)	---	---	20	---
Ossidi di azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	---	---	130	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E23 – raffreddamento lampade UV	PUNTO DI EMISSIONE E24 – preriscaldamento telai (uscita forno) linea 1	PUNTO DI EMISSIONE E25 – verniciatura - cottura linea 1	PUNTO DI EMISSIONE E27 – prove colori
Ossidi di zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	---	---	600	---
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	---	---	#	---
Impianto di depurazione	---	---	Post combustore termico	---
Frequenza autocontrolli	---	---	annuale (portata, polveri, COV NM, NO _x , SO _x , CO)	---

in base a quanto previsto dalla BAT n° 17, viene fissato per l'inquinante "monossido di carbonio" un **livello BAT-AEPL indicativo di 150 mg/Nm³**, con il quale il gestore dovrà confrontarsi in sede di report annuale (riportando nella relazione tecnica di accompagnamento le opportune considerazioni, alla luce degli esiti dell'autocontrollo annuale).

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E28 – preriscaldamento telai (uscita forno) linea 2	PUNTO DI EMISSIONE E29 – verniciatura - cottura linea 2	PUNTO DI EMISSIONE E30 – calamai e inchiostri UV	PUNTO DI EMISSIONE E31 – calamai e inchiostri UV	PUNTO DI EMISSIONE E32 – calamai e inchiostri UV
Messa a regime	a regime	a regime §	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	5.000	6.500	4.000	4.000	4.000
Altezza minima (m)	13	13	13	13	13
Durata (h/g)	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	---	10	---	---	---
COV NM (mgC/ Nm ³)	---	20	---	---	---
Ossidi di azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	---	130	---	---	---
Ossidi di zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	---	600	---	---	---
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	---	#	---	---	---
Impianto di depurazione	---	Post combustore termico	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	annuale (portata, polveri, COV NM, NO _x , SO _x , CO)	---	---	---

in base a quanto previsto dalla BAT n° 17, viene fissato per l'inquinante "monossido di carbonio" un **livello BAT-AEPL indicativo di 150 mg/Nm³**, con il quale il gestore dovrà confrontarsi in sede di report annuale (riportando nella relazione tecnica di accompagnamento le opportune considerazioni, alla luce degli esiti dell'autocontrollo annuale).

§ si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.10**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E35 – lavaggio automatico pezzi e rulli a ciclo chiuso	PUNTO DI EMISSIONE E36 – lavaggio manuale (con pennelli e stracci)	PUNTO DI EMISSIONE E37 – ricambio d'aria ufficio *	PUNTO DI EMISSIONE E39 – saldatura e sbavatura
Messa a regime	§	a regime	---	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	3.320	6.020	5.400	1.465
Altezza minima (m)	12	12	13	7
Durata (h/g)	1	1	9	2
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	---	---	---	10
Ossidi di azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	---	---	---	5
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	---	---	---	10
Impianto di depurazione	---	---	---	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	---	---	annuale (portata, polveri)

* emissione scarsamente rilevante ai sensi dell'art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06.

§ si veda quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3** (comunicazione preventiva della data di messa in esercizio a servizio della nuova vasca di lavaggio) e **D2.4.4** (analisi di messa a regime).

REPARTO BOMBOLE

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E33		PUNTO DI EMISSIONE E33/A – n. 2 presse cupole	PUNTO DI EMISSIONE E38 – saldatura	EMISSIONE E47 – cappa aspirazione laboratorio qualità
	n. 3 presse cupole	n. 4 presse cupole			
Messa a regime	a regime	#	a regime	a regime	* §
Portata massima (Nm ³ /h)	4.000		4.000	2.700	500
Altezza minima (m)	12		12	12	---
Durata (h/gg)	24		24	2	saltuario
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	---		---	10	---
Ossidi di azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	---		---	5	---
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	---		---	10	---
Impianto di depurazione	---		---	Filtro a tessuto	---
Frequenza autocontrolli	---		---	annuale (portata, polveri)	---

* emissione scarsamente rilevante ai sensi dell'art. 272, comma 1 del D.Lgs. 152/06 e del punto jj) della Parte I dell'Allegato IV alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06.

§ si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.9**.

il gestore è tenuto a comunicare in via preventiva la data di messa in esercizio dell'emissione nell'assetto proposto (con il collegamento della nuova pressa cupole PT09) secondo le modalità e le tempistiche di cui al successivo punto **D2.4.3**.

IMPIANTI TERMICI

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE T1 – caldaia civile uffici stabile bombole (113,3 kW)	PUNTO DI EMISSIONE T2 – caldaia civile spogliatoio uomini (24,7 kW)	PUNTO DI EMISSIONE T3A – caldaia civile centrale bombole (1.162 kW)	PUNTO DI EMISSIONE T3B – caldaia civile centrale bombole (1.162 kW)
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Altezza minima (m)	5,5	0,5	3	3
Portata (Nm ³ /h)	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE T4A – caldaia uso misto uffici e stoccaggio vernici (400 kW)	PUNTO DI EMISSIONE T5 – caldaia civile spogliatoio donne (34,2 kW)	PUNTO DI EMISSIONE T6 – caldaia industriale deposito vernici 2 (26 kW)	PUNTO DI EMISSIONE T7 – caldaia industriale deposito vernici 1 (24,4 kW)
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Altezza minima (m)	7,5	n.d.	n.d.	n.d.
Portata (Nm ³ /h)	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC ad Arpae di Modena e Comune di Spilamberto i **dati relativi alle analisi di messa a regime** delle emissioni, ovvero i risultati dei monitoraggi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuati nelle condizioni di esercizio più gravose, **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime degli impianti nuovi o modificati**, in particolare:

- sull'emissione **E35** su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime della nuova vasca di lavaggio automatico, con ricerca anche dell'**inquinante "COV"**;
- sull'emissione **E33** su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime del nuovo forno di polimerizzazione.

Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime (periodo ammesso per prove, collaudi, tarature, messe a punto produttive) non possono intercorrere più di 60 giorni.

d) alla sezione D2.6 “emissioni nel suolo” dell’Allegato I è **aggiunto il seguente punto:**

4. I pozzetti di alloggiamento dei serbatoi metallici di raccolta e ricircolo dell’olio lubrificante a servizio delle presse cupole PT02 e PT09 devono essere provvisti di impermeabilizzazione di superficie, realizzata a mezzo di guaine cementizie o tramite vernici apposite. Inoltre l’Azienda deve provvedere all’esecuzione di ispezioni periodiche, nonché rimuovere eventuali residui da micro-dispersione del circuito oleodinamico.

- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 6617 del 27/11/2024** e successiva **Determinazione n. 3355 del 11/06/2025** di voltura;
- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 6617 del 27/11/2024 e successiva Determinazione n. 3355 del 11/06/2025 di voltura, per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia del presente atto alla Ditta Sonoco Metal Packaging Italia S.r.l. e al Comune di Spilamberto tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive del Comune di Spilamberto;
- di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro 60 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza dello stesso. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza del provvedimento in questione;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell’art. 23 del D.Lgs. 33/2013 e del vigente Piano Integrato di Attività e Organizzazione (PIAO) di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Integrato di Attività e Organizzazione (PIAO) di Arpae.

L’INCARICATA DI FUNZIONE
Dott.ssa Marzia Conventi

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. fogli, è conforme all’originale firmato digitalmente.

Data Firma

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